



# HILTI HIT-RE 500 V3 INJECTION MORTAR

**ETA-20/0125 (23.03.2020)**



<a href="#">English</a>	2-31
<a href="#">Deutsch</a>	33-62
<a href="#">Français</a>	64-93
<a href="#">Polski</a>	95-125

## European Technical Assessment

**ETA-20/0125  
du 23/03/2020**

*English translation prepared by CSTB - Original version in French language*

### General Part

Nom commercial:  
*Trade name:*

**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3 for rebar connection**

Famille de produit:  
*Product family:*

Scellement d'armatures rapportées, diamètres 8 à 40mm, avec Système d'injection Hilti HIT-RE 500 V3 pour une durée d'utilisation de 100 ans.

**Post installed rebar connections diameter 8 to 40 mm made with Hilti HIT-RE 500 V3 injection mortar for a service life of 100 years.**

Titulaire:  
*Manufacturer:*

Hilti Corporation  
Feldkircherstrasse 100  
FL-9494 Schaan  
Principality of Liechtenstein

Usine de fabrication:  
*Manufacturing plants:*

Hilti plants

Cette évaluation contient:  
*This Assessment contains:*

30 pages incluant 27 pages d'annexes qui font partie intégrante de cette évaluation  
*30 pages including 27 pages of annexes which form an integral part of this assessment*

Base de l'ETE  
*Basis of ETA:*

DEE 330087-00-0601-v01  
EAD 330087-00-0601-v01

Cette évaluation remplace:  
*This Assessment replaces:*

-

## Specific Part

### 1 Technical description of the product

The Hilti HIT-RE 500 V3 is used for the connection, by anchoring or overlap joint, of reinforcing bars (rebars) in existing structures made of ordinary non-carbonated concrete C12/15 to C50/60. The design of the post-installed rebar connections is done in accordance with EN 1992-1-1 and EN 1992-1-2 under static loading.

Covered are rebar anchoring systems consisting of Hilti HIT-RE 500 V3 bonding material and the Hilti tension anchor HZA sizes M12 to M27 or HZA-R sizes M12 to M24 or an embedded straight deformed reinforcing bar diameter,  $d$ , from 8 to 40 mm with properties according to Annex C of EN 1992-1-1:2004 and EN 10080:2005. The classes B and C of the rebar are recommended. The illustration and the description of the product are given in Annexes A.

### 2 Specification of the intended use

The performances given in Section 3 are only valid if the anchor is used in compliance with the specifications and conditions given in Annexes B.

The provisions made in this European technical assessment are based on an assumed working life of the anchor of 100 years. The indications given on the working life cannot be interpreted as a guarantee given by the producer, but are to be regarded only as a means for choosing the right products in relation to the expected economically reasonable working life of the works.

### 3 Performance of the product

#### 3.1 Mechanical resistance and stability (BWR 1)

Essential characteristic	Performance
Characteristic resistance under static and quasi-static loading	See Annex C1 and C2

#### 3.2 Safety in case of fire (BWR 2)

Essential characteristic	Performance
Reaction to fire	Anchorage satisfy requirements for Class A1
Resistance to fire	See Annex C3

#### 3.3 Hygiene, health and the environment (BWR 3)

Regarding dangerous substances contained in this European technical approval, there may be requirements applicable to the products falling within its scope (e.g. transposed European legislation and national laws, regulations and administrative provisions).

#### 3.4 Safety in use (BWR 4)

For Basic requirement Safety in use the same criteria are valid as for Basic Requirement Mechanical resistance and stability.

#### 3.5 Protection against noise (BWR 5)

Not relevant.

### 3.6 Energy economy and heat retention (BWR 6)

Not relevant.

### 3.7 Sustainable use of natural resources (BWR 7)

For the sustainable use of natural resources no performance was determined for this product.

### 3.8 General aspects relating to fitness for use

Durability and Serviceability are only ensured if the specifications of intended use according to Annex B1 are kept.

## 4 Assessment and verification of constancy of performance (AVCP)

According to the Decision 96/582/EC of the European Commission<sup>1</sup>, as amended, the system of assessment and verification of constancy of performance (see Annex V to Regulation (EU) No 305/2011) given in the following table apply.

Product	Intended use	Level or class	System
Metal anchors for use in concrete	For fixing and/or supporting to concrete, structural elements (which contributes to the stability of the works) or heavy units	—	1

## 5 Technical details necessary for the implementation of the AVCP system

Technical details necessary for the implementation of the Assessment and verification of constancy of performance (AVCP) system are laid down in the control plan deposited at Centre Scientifique et Technique du Bâtiment.

The manufacturer shall, on the basis of a contract, involve a notified body approved in the field of anchors for issuing the certificate of conformity CE based on the control plan.

### The original French version is signed by

Anca Cronopol  
Head of the division,

---

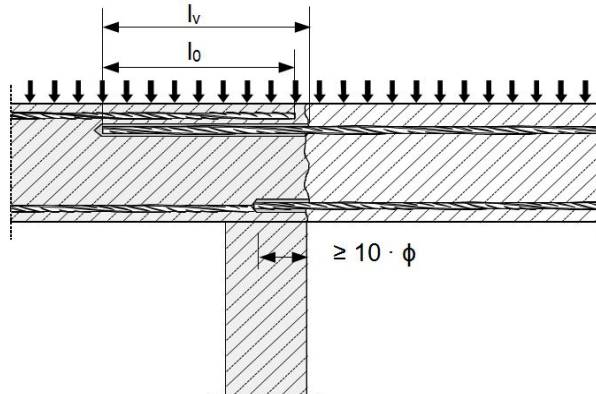
<sup>1</sup> Official Journal of the European Communities L 254 of 08.10.1996



### Installed condition

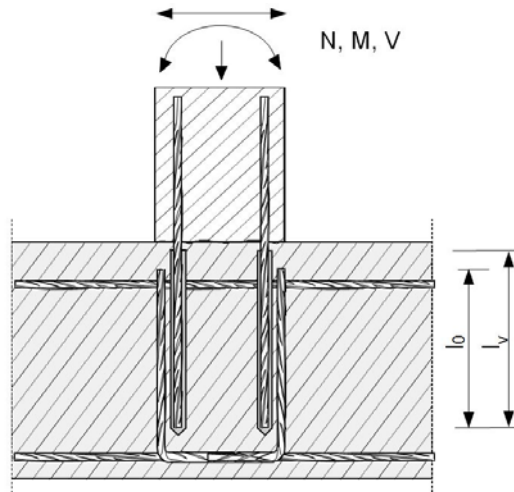
**Figure A1:**

Overlap joint with existing reinforcement for rebar connections of slabs and beams



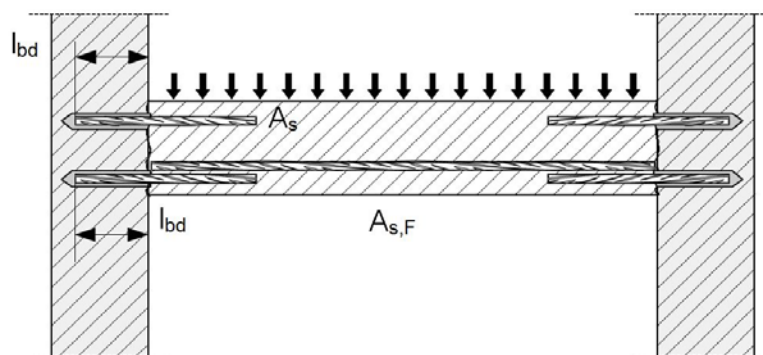
**Figure A2:**

Overlap joint with existing reinforcement at a foundation of a column or wall where the rebar is stressed in tension



**Figure A3:**

End anchoring of slabs or beams



Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

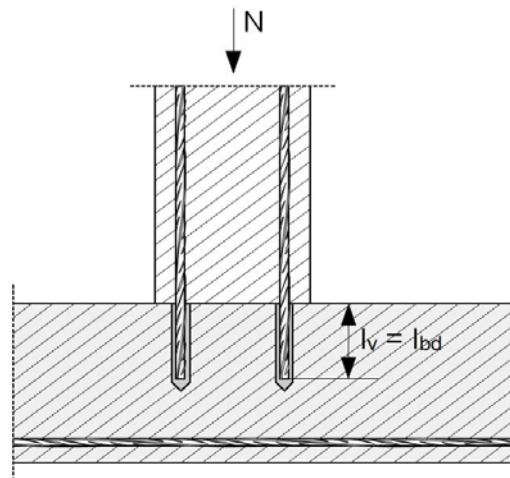
#### Product description

Installed condition: application examples of post-installed rebars

Annex A1

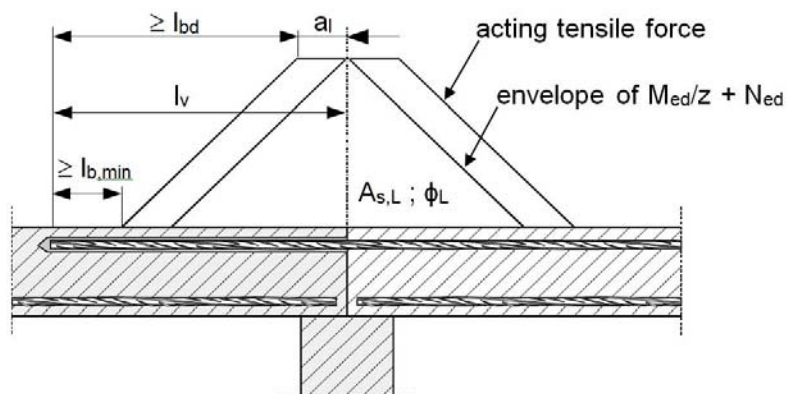
**Figure A4:**

**Rebar connection for components stressed primarily in compression**



**Figure A5:**

**Anchoring of reinforcement to cover the enveloped line of acting tensile force in the bending member**



**Note to Figure A1 to Figure A5:**

- In the Figures no transverse reinforcement is plotted, the transverse reinforcement as required by EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 shall be present.
- The shear transfer between existing and new concrete shall be designed according to EN 1992-1-1:2004 + AC:2010.
- Preparing of joints according to Annex B2.

The reference to EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 is cited in the following as EN 1992-1-1 only.

**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

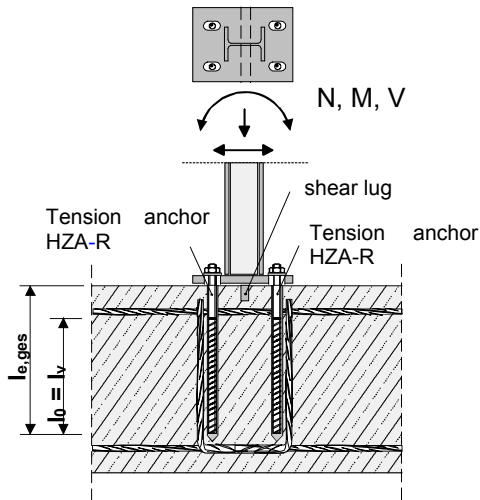
**Product description**

Installed condition: application examples of post-installed rebars

**Annex A2**

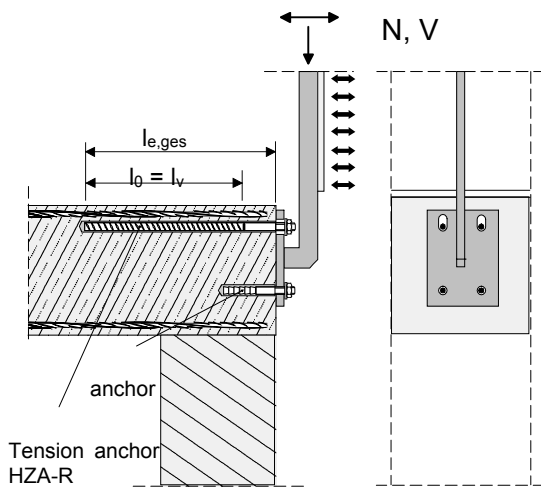
**Figure A6:**

**Overlap joint of a column stressed in bending to a foundation**



**Figure A7:**

**Overlap joint for the anchorage of barrier posts**



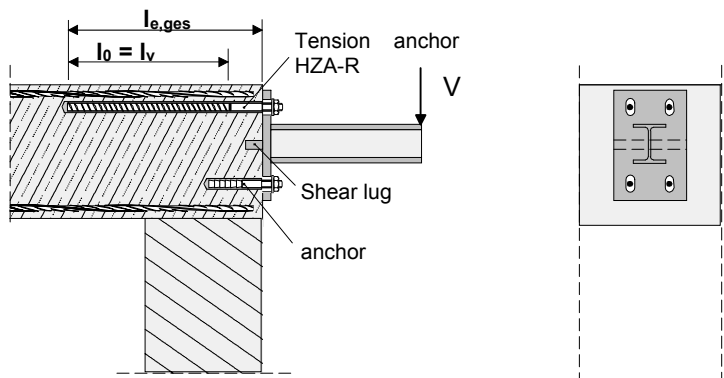
**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description**

Installed condition: application examples of HZA and HZA-R

**Annex A3**

**Figure A8:**  
**Overlap joint for the anchorage of cantilever members**



- In the Figures no transverse reinforcement is plotted, the transverse reinforcement as required by EN 1992-1-1 shall be present.

**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description**

Installed condition: application examples of HZA and HZA-R

**Annex A4**

## Product description: Injection mortar and steel elements

Injection mortar Hilti HIT-RE 500 V3: epoxy system with aggregate

330 ml, 500 ml and 1400 ml

Marking:  
HILTI HIT  
Product name  
Production time and line  
Expiry date mm/yyyy

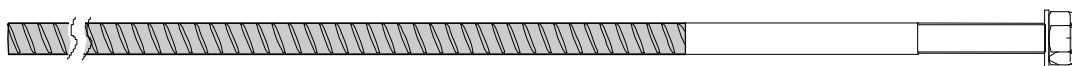


Product name: "Hilti HIT-RE 500 V3"

### Static mixer Hilti HIT-RE-M



### Steel elements



Hilti Tension Anchor HZA: M12 to M27 and HZA-R: M12 to M24



### Reinforcing bar (rebar): $\phi$ 8 to $\phi$ 40

- Materials and mechanical properties according to Table A1.
- Minimum value of related rib area  $f_R$  according to EN 1992-1-1.
- Rib height of the bar  $h_{rib}$  shall be in the range:  
 $0,05 \cdot \phi \leq h_{rib} \leq 0,07 \cdot \phi$
- The maximum outer rebar diameter over the ribs shall be:  
 $\phi + 2 \cdot 0,07 \cdot \phi = 1,14 \cdot \phi$   
( $\phi$ : Nominal diameter of the bar;  $h_{rib}$ : Rib height of the bar)

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

### Product description

Injection mortar / Static mixer / Steel elements.  
Materials

Annex A5

**Table A1: Materials**

Designation	Material
<b>Reinforcing bars (rebars)</b>	
Rebar EN 1992-1-1	Bars and de-coiled rods class B or C with $f_{yk}$ and $k$ according to NDP or NCL of EN 1992-1-1 $f_{uk} = f_{tk} = k \cdot f_{yk}$
<b>Metal parts made of zinc coated steel</b>	
Hilti tension anchor HZA	Round steel with threaded part: electroplated zinc coated $\geq 5 \mu\text{m}$ Rebar: Bars class B according to NDP or NCL of EN 1992-1-1
Washer	Electroplated zinc coated $\geq 5 \mu\text{m}$ , hot dip galvanized $\geq 45 \mu\text{m}$
Nut	Strength class of nut adapted to strength class of threaded rod. Electroplated zinc coated $\geq 5 \mu\text{m}$ , hot dip galvanized $\geq 45 \mu\text{m}$
<b>Metal parts made of stainless steel</b>	
Hilti tension anchor HZA-R	Round steel with threaded part: Stainless steel 1.4404, 1.4362, 1.4571 EN 10088-1:2014 Rebar: Bars class B according to NDP or NCL of EN 1992-1-1
Washer	Stainless steel 1.4401, 1.4404, 1.4578, 1.4571, 1.4439, 1.4362 EN 10088-1:2014
Nut	Strength class of nut adapted to strength class of threaded rod. Stainless steel 1.4401, 1.4404, 1.4578, 1.4571, 1.4439, 1.4362 EN 10088-1:2014

**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description**  
 Steel elements  
 Materials

**Annex A6**

## Specifications of intended use

### Anchorage subject to:

- Static and quasi static loading: rebar size 8 to 40 mm, HZA M12 to M27 and HZA-R M12 to M24
- Fire exposure

### Base material:

- Compacted reinforced or unreinforced normal weight concrete without fibres according to EN 206:2013.
- Strength classes C12/15 to C50/60 according to EN 206:2013.
- Maximum chloride content of 0,40 % (CL 0.40) related to the cement content according to EN 206:2013.
- Non-carbonated concrete.

Note: In case of a carbonated surface of the existing concrete structure the carbonated layer shall be removed in the area of the post-installed rebar connection with a diameter of  $\phi + 60$  mm prior to the installation of the new rebar. The depth of concrete to be removed shall correspond to at least the minimum concrete cover in accordance with EN 1992-1-1. The foregoing may be neglected if building components are new and not carbonated and if building components are in dry conditions.

### Temperature in the base material:

- **at installation**  
-5 °C to +40 °C
- **in-service**  
-40 °C to +80 °C (max. long term temperature +50 °C and max. short term temperature +80 °C)

### Design:

- Anchorages are designed under the responsibility of an engineer experienced in anchorages and concrete work.
- Verifiable calculation notes and drawings are prepared taking account of the forces to be transmitted.
- Design under static or quasi-static loading in accordance with EN 1992-1-1. The actual position of the reinforcement in the existing structure shall be determined on the basis of the construction documentation and taken into account when designing.

### Installation:

- Use category: dry or wet concrete (not in flooded holes).
- Drilling technique:
  - hammer drilling (HD),
  - hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD (HDB),
  - compressed air drilling (CA)
  - diamond coring, wet (DD),
  - diamond coring, dry (PCC),
  - diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT (RT).
- Overhead installation is admissible.
- Rebar installation carried out by appropriately qualified personnel and under the supervision of the person responsible for technical matters of the site.
- Check the position of the existing rebars (if the position of existing rebars is not known, it shall be determined using a rebar detector suitable for this purpose as well as on the basis of the construction documentation and then marked on the building component for the overlap joint).

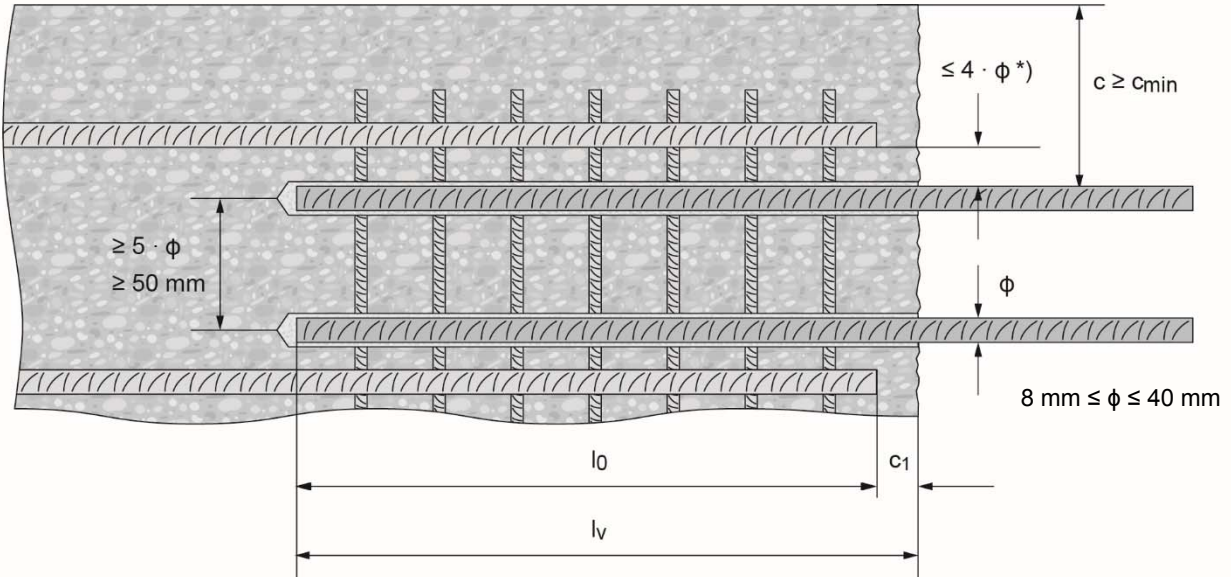
Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use  
Specifications

Annex B1

### Figure B1: General construction rules for post-installed rebars

- Post-installed rebar may be designed for tension forces only.
- The transfer of shear forces between new concrete and existing structure shall be designed additionally according to EN 1992-1-1.
- The joints for concreting must be roughened to at least such an extent that aggregate protrudes.



<sup>\*)</sup> If the clear distance between lapped bars exceeds  $4 \cdot \phi$ , then the lap length shall be increased by the difference between the clear bar distance and  $4 \cdot \phi$ .

- c concrete cover of post-installed rebar
- $c_1$  concrete cover at end-face of existing rebar
- $c_{min}$  minimum concrete cover according to Table B3 and to EN 1992-1-1
- $\phi$  diameter of reinforcement bar
- $l_0$  lap length, according to EN 1992-1-1 for static loading
- $l_v$  effective embedment depth  $\geq l_0 + c_1$
- $d_0$  nominal drill bit diameter

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

**Intended Use**

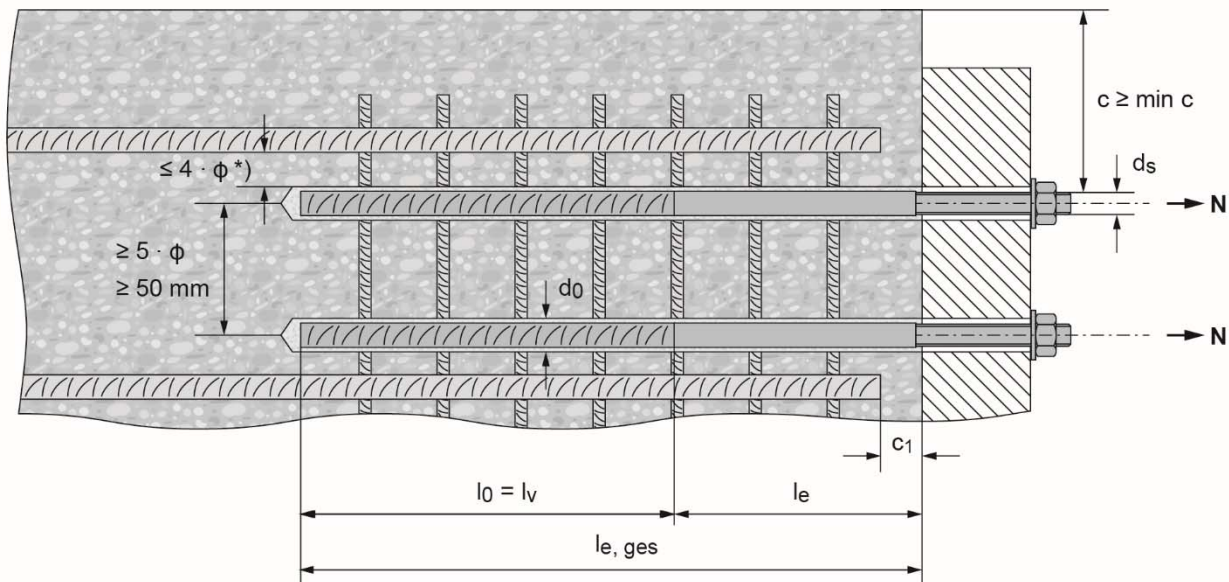
General construction rules for post-installed rebars

**Annex B2**



**Figure B2: General construction rules for Hilti tension anchor HZA / HZA-R**

- Hilti tension anchor HZA / HZA-R may be designed for tension forces only.
- The tension forces must be transferred via an overlap joint to the reinforcement in the existing structure.
- The length of the bonded-in smooth shaft may not be accounted as anchorage.
- The transfer of shear forces shall be ensured by appropriate additional measures, e.g. by shear lugs or by anchors with a European technical assessment (ETA).
- In the anchor plate the holes for the Hilti tension anchor shall be executed as elongated holes with the axis in the direction of the shear force.



\*) If the clear distance between lapped bars exceeds  $4 \cdot \phi$ , then the lap length shall be increased by the difference between the clear bar distance and  $4 \cdot \phi$ .

- c concrete cover of Hilti tension anchor HZA / HZA-R
- c<sub>1</sub> concrete cover at end-face of existing rebar
- c<sub>min</sub> minimum concrete cover according to Table B3 and to EN 1992-1-1
- ϕ diameter of reinforcement bar
- l<sub>0</sub> lap length, according to EN 1992-1-1
- l<sub>v</sub> effective embedment depth,
- l<sub>e</sub> length of the smooth shaft or the bonded-in threaded part
- l<sub>e, ges</sub> overall embedment depth
- d<sub>0</sub> nominal drill bit diameter

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

**Product description**  
 General construction rules for HZA / HZA-R

**Annex B3**

**Table B1: Hilti tension anchor HZA-R, dimensions**

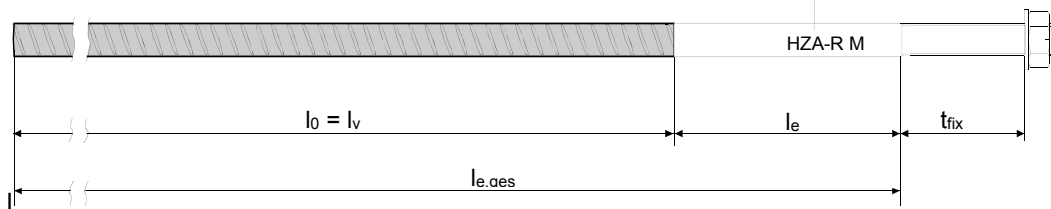
Hilti tension anchor HZA-R			M12	M16	M20	M24
Rebar diameter	$\phi$	[mm]	12	16	20	25
Nominal embedment depth and drill hole depth	$l_{e,ges}$	[mm]	170 to 800	180 to 1300	190 to 1300	200 to 1300
Effective embedment depth ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 100$			
Length of smooth shaft	$l_e$	[mm]	100			
Nominal diameter of drill bit	$d_0$	[mm]	16	20	25	32
Maximum diameter of clearance hole in the fixture	$d_f$	[mm]	14	18	22	26
Maximum torque moment	$T_{max}$	[Nm]	40	80	150	200

**Table B2: Hilti tension anchor HZA, dimensions**

Hilti tension anchor HZA			M12	M16	M20	M24	M27
Rebar diameter	$\phi$	[mm]	12	16	20	25	28
Nominal embedment depth and drill hole depth	$l_{e,ges}$	[mm]	90 to 800	100 to 1300	110 to 1300	120 to 1300	140 to 1300
Effective embedment depth ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 20$				
Length of smooth shaft	$l_e$	[mm]	20				
Nominal diameter of drill bit	$d_0$	[mm]	16	20	25	32	35
Maximum diameter of clearance hole in the fixture	$d_f$	[mm]	14	18	22	26	30
Maximum torque moment	$T_{max}$	[Nm]	40	80	150	200	270

**Hilti Tension Anchor HZA / HZA-R**

**Marking:**  
 embossing "HZA-R" M .. /  $t_{fix}$



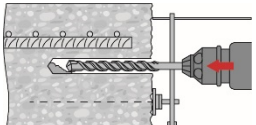
**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description**

Installed condition: dimensions for HZA / HZA-R

**Annex B4**

**Table B3: Minimum concrete cover  $c_{min}^{1)}$  of the post-installed rebar or tension anchor HZA-(R) depending on drilling method and drilling tolerance**

Drilling method	Bar diameter [mm]	Minimum concrete cover $c_{min}^{1)}$ [mm]		
		Without drilling aid	With drilling aid	
Hammer drilling (HD) and hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD (HDB)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Compressed air drilling (CA)	$\phi < 25$	$50 + 0,08 \cdot l_v$	$50 + 0,02 \cdot l_v$	
	$\phi \geq 25$	$60 + 0,08 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$60 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Diamond coring wet and dry (DD) and (PCC)	$\phi < 25$	Drill stand works like a drilling aid	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$		$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Diamond coring with roughening with Hilti Roughening tool TE-YRT (RT)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	

<sup>1)</sup> See Annexes B2 and B3, Figures B1 and B2.  
 Comments: The minimum concrete cover acc. EN 1992-1-1.

<p><b>Injection system Hilti HIT-RE 500 V3</b></p>	<p><b>Annex B5</b></p>
<p><b>Product description</b>                  Minimum concrete cover <math>c_{min}</math></p>	

**Table B4: Maximum embedment depth  $l_{v,max}$  depending on bar diameter and dispenser**




Elements		Dispensers		
Rebar	Hilti Tension Anchor	HDM 330, HDM 500	HDE 500	HIT-P8000D
Size	Size	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]
φ 8	-	1000	1000	-
φ 10	-		1000	-
φ 12	HZA(-R) M12		1200	1200
φ 14	-		1400	1400
φ 16	HZA(-R) M16		1600	1600
φ 18	-	700	1800	1800
φ 20	HZA(-R) M20	600	2000	2000
φ 22	-	500	1800	2200
φ 24	-	300	1300	2400
φ 25	HZA(-R) M24	300	1500	2500
φ 26	-	300	1000	2600
φ 28	HZA M27	300	1000	2800
φ 30	-	-	1000	3000
φ 32	-		700	3200
φ 34	-		600	
φ 36	-		600	
φ 40	-		400	

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

**Product description**  
 Maximum embedment depth

**Annex B6**

**Table B5: Parameters for use of the Hilti Roughening Tool TE-YRT**

Associated components				Installation	
Diamond coring		Roughening tool TE-YRT	Wear gauge RTG...	Minimum roughening time $t_{roughen}$	
					
$d_0$ [mm]		$d_0$ [mm]	Size	$t_{roughen} [sec.] = h_{ef} [mm] / 10$	
Nominal	Measured				
18	17,9 to 18,2	18	18	$h_{ef}$ [mm]	$t_{roughen}$ [sec]
20	19,9 to 20,2	20	20	0 to 100	10
22	21,9 to 22,2	22	22	101 to 200	20
25	24,9 to 25,2	25	25	201 to 300	30
28	27,9 to 28,2	28	28	301 to 400	40
30	29,9 to 30,2	30	30	401 to 500	50
32	31,9 to 32,2	32	32	501 to 600	60
35	34,9 to 35,2	35	35		

**Hilti Roughening tool TE-YRT and wear gauge RTG**



**Table B6: Maximum working time and minimum curing time<sup>1)</sup>**

Temperature in the base material T	Maximum working time $t_{work}$	Initial curing time $t_{cure,ini}$	Minimum curing time $t_{cure}$
-5 °C to -1 °C	2 hours	48 hours	168 hours
0 °C to 4 °C	2 hours	24 hours	48 hours
5 °C to 9 °C	2 hours	16 hours	24 hours
10 °C to 14 °C	1,5 hours	12 hours	16 hours
15 °C to 19 °C	1 hour	8 hours	16 hours
20 °C to 24 °C	30 min	4 hours	7 hours
25 °C to 29 °C	20 min	3,5 hours	6 hours
30 °C to 34 °C	15 min	3 hours	5 hours
35 °C to 39 °C	12 min	2 hours	4,5 hours
40 °C	10 min	2 hours	4 hours

<sup>1)</sup> The curing time data are valid for dry base material only.  
 In wet base material the curing times must be doubled.

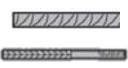

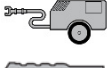





**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description**

Parameter for use of the Hilti Roughening tool TE-YRT  
 Maximum working time and minimum curing time

**Annex B7**

**Table B7: Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling and compressed air drilling**

Elements	Drill and clean					Installation			
	Hammer drilling (HD)	Compressed air drilling (CA)	Brush HIT-RB	Air nozzle HIT-DL	Extension for air nozzle	Piston plug HIT-SZ	Extension for piston plug	Maximum embedment depth	
								-	
size	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	size	size	[-]	size	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]	
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250	
	12	-	12	12		12		1000	
φ 10	12	-	12	12		12	HIT-VL 11/1,0	250	
	14	-	14	14		14		1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14		14		250	
	16	-	16	16		16		1200	
φ 14	-	17	18	16		16		HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	1400
	18	-	18	18		18			1600
φ 16 / HZA(-R) M16	-	17	18	16		16			1800
	20	20	20	20		20			2000
φ 18	22	22	22	22	22	2200			
	25	-	25	25	25	500			
φ 20 / HZA(-R) M20	-	26	28	25	25	2400			
	28	28	28	28	28	500			
φ 22	30	30	30	30	30	2500			
	32	32	32	32	32	2600			
φ 24	30	30	30	30	30	2800			
	32	32	32	32	32	3000			
φ 25 / HZA(-R) M24	32	32	32	32	32	3200			
	35	35	35	32	35	3200			
φ 26	35	35	35	32	35	3200			
	-	35	35	32	35	3200			
φ 28 / HZA M27	37	37	37	32	37	3200			
	40	40	40	32	40	3200			
φ 30	40	40	40	32	40	3200			
	-	42	42	32	42	3200			
φ 32	45	-	45	32	45	3200			
	45	45	45	32	45	3200			
φ 34	45	45	45	32	45	3200			
	52	-	55	32	55	3200			
φ 36	-	57	55	32	55	3200			
	52	-	55	32	55	3200			

<sup>1)</sup> Assemble extension HIT-VL 16/0,7 with coupler HIT-VL K for deeper drillholes.

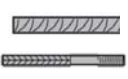







**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description.**

Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling and compressed air drilling

**Annex B8**

**Table B8: Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling with hollow drill bit and Diamond coring, dry**

Elements	Drill and clean					Installation			
	Hammer-drilling with Hollow drill bit (HDB) <sup>3)</sup>	Diamond coring, dry (PCC)	Brush HIT-RB	Air nozzle HIT-DL	Extension for air nozzle	Piston plug HIT-SZ	Extension for piston plug	Maximum embedment depth	
								-	
Size	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	Size	Size	[-]	Size	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]	
-	-	-	No cleaning required			-	HIT-VL 9/1,0	-	
φ 10	12	-				12	12	12	1000
	14	-				14	14	14	250
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-				14	14	14	1000
	16	-				16	16	16	250
φ 14	18	-				18	18	18	1000
φ 16 / HZA(-R) M16	20	-				20	20	20	1000
	22	-				22	22	22	1000
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-				25	25	25	1000
φ 22	28	-				28	28	28	1000
φ 24	32	-				32	32	32	1000
	-	35				35	35	35	2400
φ 25 / HZA(-R) M24	32	-				32	32	32	1000
	-	35				35	35	35	2500
φ 26	35	35				32	32	32	1000 <sup>2)</sup> / 2600
φ 28 / HZA M27	35	35				32	32	32	1000 <sup>2)</sup> / 2800
φ 30	-	35				32	32	32	3000
φ 32	-	47				32	32	32	3200
φ 34	-	47				32	32	32	3200
φ 36	-	47				32	32	32	3200
φ 40	-	52	32	32	32	3200			

<sup>1)</sup> Assemble extension HIT-VL 16/0,7 with coupler HIT-VL K for deeper drilleholes.

<sup>2)</sup> Maximum embedment depth for use with Hilti Hollow drill bit TE-CD / TE-YD

<sup>3)</sup> To be used in combination with Hilti vacuum cleaner with suction volume >= 57 l/s.

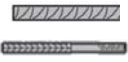







**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description.**

Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling with hollow drill bit and Diamond coring, dry

**Annex B9**

**Table B9: Parameters of drilling, cleaning and setting tools, diamond coring, wet and diamond coring with roughening**

Elements	Drill and clean					Installation			
	Diamond coring, wet (DD)	Diamond coring with roughening (RT)	Brush HIT-RB	Air nozzle HIT-DL	Extension for air nozzle	Piston plug HIT-SZ	Extension for piston plug	Maximum embedment depth	
								-	
Size	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	Size	Size	[-]	Size	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]	
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250	
	12	-	12	12		12		1000	
φ 10	12	-	12	12		12	HIT-VL 11/1,0	250	
	14	-	14	14		14		1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14		14	HIT-VL 11/1,0	250	
	16	-	16	16		16		1200	
φ 14	18	18	18	18		18		1400 / 900 <sup>2)</sup>	
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20		20		1600 / 1000 <sup>2)</sup>	
φ 18	22	22	22	22		22		1800 / 1200 <sup>2)</sup>	
φ 20 / HZA(-R) M20	25	25	25	25		25		2000 / 1300 <sup>2)</sup>	
φ 22	28	28	28	28	28		2200 / 1400 <sup>2)</sup>		
φ 24	30	30	30	30	HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	30	HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	500	
	32	32	32	32		32		2400 / 1600 <sup>2)</sup>	
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30	30		30		HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	500
	32	32	32	32		32			2500 / 1600 <sup>2)</sup>
φ 26	35	35	35	32		35			2600 / 1800 <sup>2)</sup>
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32		35			2800 / 1800 <sup>2)</sup>
φ 30	37	-	37	32		37			3000
φ 32	40	-	40	32		40			3200
φ 34	42	-	42	32		42			3200
	45	-	45	32		45			
φ 36	47	-	47	32	47		3200		
φ 40	52	-	52	32	52		3200		

<sup>1)</sup> Assemble extension HIT-VL 16/0,7 with coupler HIT-VL K for deeper boreholes.

<sup>2)</sup> Maximum embedment depth for use with Hilti Roughening tool TE-YRT

**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description.**

Parameters of drilling, cleaning and setting tools, diamond coring, wet and diamond coring with roughening

**Annex B10**



### Cleaning alternatives for hammer drilling

**Automatic Cleaning (AC):**

Cleaning is performed during drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD including vacuum cleaner.



**Compressed Air Cleaning (CAC):**

air nozzle with an orifice opening of minimum 3,5 mm in diameter.  
 + brush HIT-RB



**Manual Cleaning (MC):**

Hilti hand pump  
 + brush HIT-RB  
 for cleaning of drill holes with diameters  $d_0 \leq 20$  mm and drill hole depths  $h_0 \leq 10 \cdot d$ .



**Compressed Air without brushing (C):**

air nozzle with an orifice opening of minimum 3,5 mm in diameter.  
 for cleaning of drill holes with diameters  $d_0 \leq 32$  mm.



Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

**Product description.**

Parameters of cleaning and setting tools  
 Cleaning alternatives

Annex B11

## Installation instruction

### Safety Regulations:



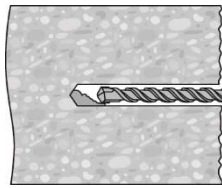
Review the Material Safety Data Sheet (MSDS) before use for proper and safe handling!  
 Wear well-fitting protective goggles and protective gloves when working with Hilti HIT-RE 500 V3.  
 Important: Observe the installation instruction provided with each foil pack.

### Hole drilling

Before drilling remove carbonized concrete and clean contact areas (see Annex B1).

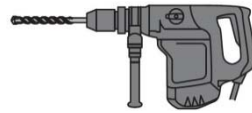
In case of aborted drill hole the drill hole shall be filled with mortar.

#### a) Hammer drilling

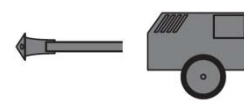


Drill hole to the required embedment depth with a hammer drill set in rotation-hammer mode or a compressed air drill using an appropriately sized carbide drill bit.

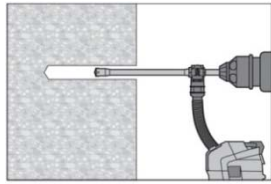
Hammer drill (HD)



Compressed air drill (CA)

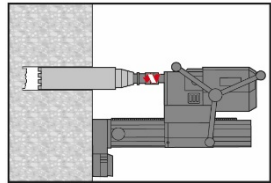


#### b) Hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD



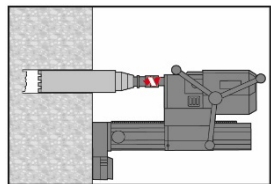
Drill hole to the required embedment depth with an appropriately sized Hilti TE-CD or TE-YD hollow drill bit with Hilti vacuum cleaner VC 20/40 (-Y) (suction volume  $\geq 57$  l/s). This drilling system removes the dust and cleans the drill hole during drilling when used in accordance with the user's manual. After drilling is completed, proceed to the "injection preparation" step in the installation instruction.

#### c) Diamond coring



Diamond coring is permissible when suitable diamond core drilling machines and the corresponding core bits are used.

#### d) Diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT

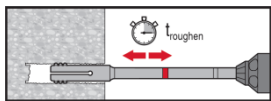


Diamond coring is permissible when suitable diamond core drilling machines and the corresponding core bits are used.

For the use in combination with Hilti roughening tool TE-YRT see parameters in Table B5.

Before roughening water needs to be removed from the drillhole. Check usability of the roughening tool with the wear gauge RTG.

Roughen the drillhole over the whole length to the required  $l_v$ .

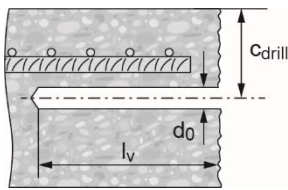


Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Product description.  
 Installation instruction

Annex B12

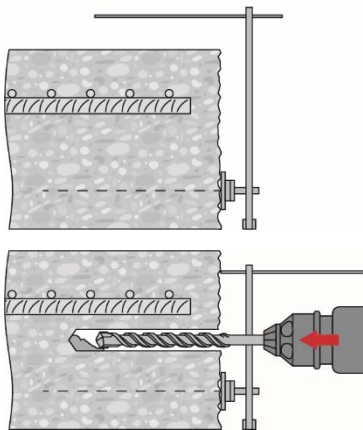
**Splicing applications**



Measure and control concrete cover  $c$ .  
 $C_{drill} = c + d_0/2$ .  
 Drill parallel to surface edge and to existing rebar.  
 Where applicable use Hilti drilling aid HIT-BH.

**Drilling aid**

For holes  $l_v > 20$  cm use drilling aid.



Ensure that the drill hole is parallel to the existing rebar.  
 Three different options can be considered:

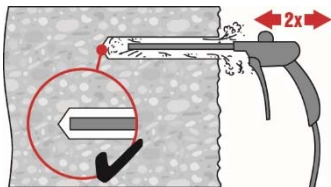
- Hilti drilling aid HIT-BH
- Lath or spirit level
- Visual check

**Drill hole cleaning**

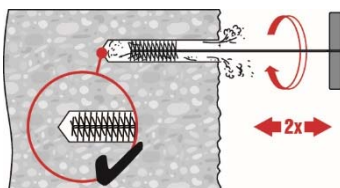
Just before setting the bar the drill hole must be free of dust and debris.  
 Inadequate hole cleaning = poor load values.

**Compressed Air Cleaning (CAC) for hammer drilled holes**

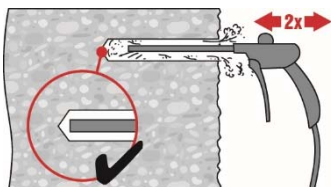
For all drill hole diameters  $d_0$  and all drill hole depths  $h_0 \leq 20 \cdot \phi$ .



Blow 2 times from the back of the hole (if needed with nozzle extension) over the whole length with oil-free compressed air (min. 6 bar at 6 m³/h) until return air stream is free of noticeable dust.



Brush 2 times with the specified brush (see Table B7) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.  
 The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole (brush  $\varnothing \geq$  drill hole  $\varnothing$ ) - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.



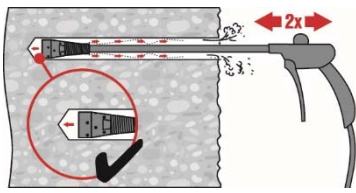
Blow again with compressed air 2 times until return air stream is free of noticeable dust.

**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description.**  
 Installation instruction

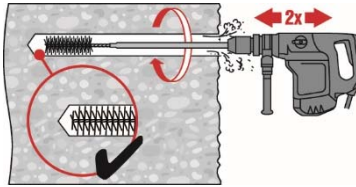
**Annex B13**

**Compressed Air Cleaning** For drill holes deeper than 250 mm (for  $\phi$  8 to  $\phi$  12) or deeper than (CAC) for hammer drilled holes  $20 \cdot \phi$  (for  $\phi > 12$  mm)



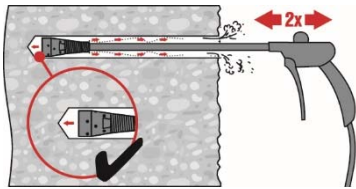
Use the appropriate air nozzle Hilti HIT-DL (Table B7).  
 Blow 2 times from the back of the hole over the whole length with oil-free compressed air until return air stream is free of noticeable dust.

Safety tip:  
 Do not inhale concrete dust.



Screw the round steel brush HIT-RB in one end of the brush extension(s) HIT-RBS, so that the overall length of the brush is sufficient to reach the base of the drill hole. Attach the other end of the extension to the TE-C/TE-Y chuck.

Safety tip:  
 Start machine brushing operation slowly.  
 Start brushing operation once the brush is inserted in the drillhole.

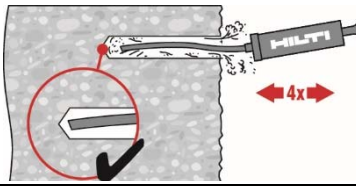


Use the appropriate air nozzle Hilti HIT-DL (Table B7).  
 Blow 2 times from the back of the hole over the whole length with oil-free compressed air until return air stream is free of noticeable dust.

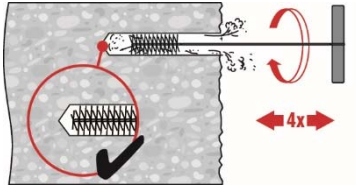
Safety tip:  
 Do not inhale concrete dust.  
 Use of the dust collector Hilti HIT-DRS is recommended.

**Manual Cleaning (MC)**  
 for hammer drilled holes

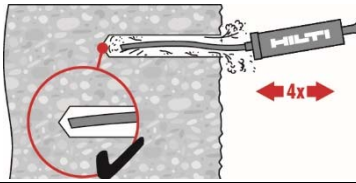
For drill hole diameters  $d_0 \leq 20$  mm and all drill hole depths  $h_0 \leq 10 \cdot \phi$ .



The Hilti hand pump may be used for blowing out drill holes up to diameters  $d_0 \leq 20$  mm and drill hole depths  $h_0 \leq 10 \cdot \phi$ .  
 Blow out at least 4 times from the back of the drill hole until return air stream is free of noticeable dust.



Brush 4 times with the specified brush (Table B7) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.  
 The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole (brush  $\phi \geq$  drill hole  $\phi$ ) - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.



Blow again with the Hilti hand pump at least 4 times until return air stream is free of noticeable dust.

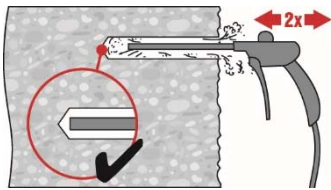
Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Annex B14

Product description.  
 Installation instruction

**Compressed Air without brushing** for hammer drilled holes

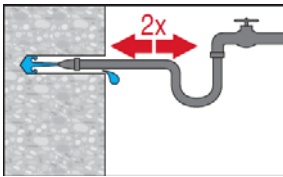
For drill hole diameters  $d_0 \leq 32$  mm



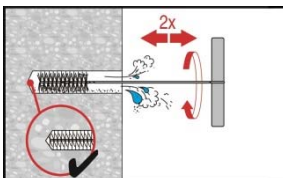
Blow 2 times from the back of the hole (if needed with nozzle extension) over the whole length with oil-free compressed air (min. 6 bar at 6 m³/h) until return air stream is free of noticeable dust.

**Cleaning of diamond cored holes:**

For all drill hole diameters  $d_0$  and all drill hole depths  $h_0$ .

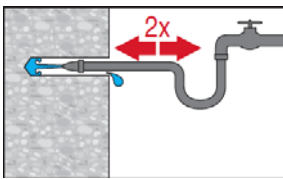


Flush 2 times by inserting a water hose (water-line pressure) to the back of the hole until water runs clear.

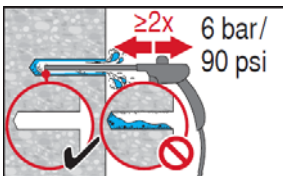


Brush 2 times with the specified brush (Table B9) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.

The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole (brush  $\varnothing \geq$  drill hole  $\varnothing$ ) - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.

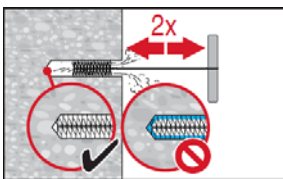


Flush 2 times by inserting a water hose (water-line pressure) to the back of the hole until water runs clear.



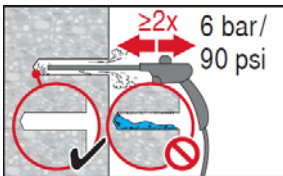
Blow 2 times from the back of the hole (if needed with nozzle extension) over the whole length with oil-free compressed air (min. 6 bar at 6 m³/h) until return air stream is free of noticeable dust and water.

For drill hole diameters  $\geq 32$  mm the compressor has to supply a minimum air flow of 140 m³/h.



Brush 2 times with the specified brush size (brush  $\varnothing \geq$  drill hole  $\varnothing$ , see Table B9) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.

The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.



Blow again with compressed air 2 times until return air stream is free of noticeable dust and water.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

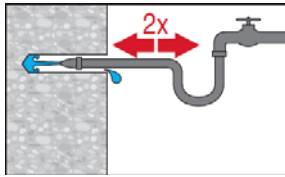
Product description  
 Installation instruction

Annex B15

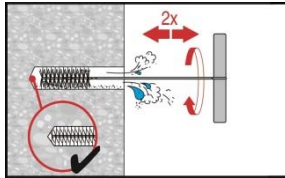


**Cleaning of diamond cored holes with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT:**

For all drill hole diameters  $d_0$  and all drill hole depths  $h_0$ .

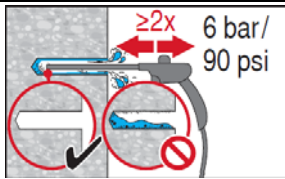


Flush 2 times by inserting a water hose (water-line pressure) to the back of the hole until water runs clear.



Brush 2 times with the specified brush (Table B9) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.

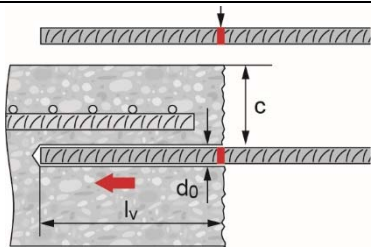
The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole (brush  $\varnothing \geq$  drill hole  $\varnothing$ ) - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.



Blow 2 times from the back of the hole (if needed with nozzle extension) over the whole length with oil-free compressed air (min. 6 bar at 6 m<sup>3</sup>/h) until return air stream is free of noticeable dust and water.

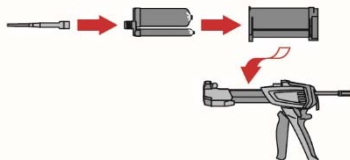
For drill hole diameters  $\geq 32$  mm the compressor has to supply a minimum air flow of 140 m<sup>3</sup>/h.

**Rebar preparation**



Before use, make sure the rebar is dry and free of oil or other residue. Mark the embedment depth on the rebar (e.g. with tape)  $\rightarrow l_v$ . Insert rebar in drillhole to verify hole and setting depth  $l_v$ .

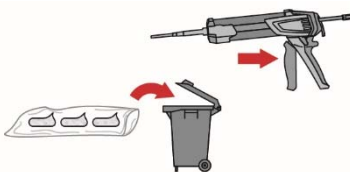
**Injection preparation**



Tightly attach Hilti mixing nozzle HIT-RE-M to foil pack manifold. Do not modify the mixing nozzle.

Observe the instruction for use of the dispenser.

Check foil pack holder for proper function. Insert foil pack into foil pack holder and put holder into dispenser.



The foil pack opens automatically as dispensing is initiated. Depending on the size of the foil pack an initial amount of adhesive has to be discarded. Discarded quantities are:

- |           |                        |
|-----------|------------------------|
| 3 strokes | for 330 ml foil pack,  |
| 4 strokes | for 500 ml foil pack,  |
| 65 ml     | for 1400 ml foil pack. |

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

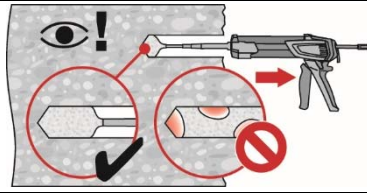
Annex B16

Product description  
 Installation instruction

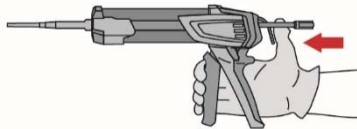
**Inject adhesive**

Inject adhesive from the back of the drill hole without forming air voids.

**Injection method for drill hole depth ≤ 250 mm (without overhead applications)**

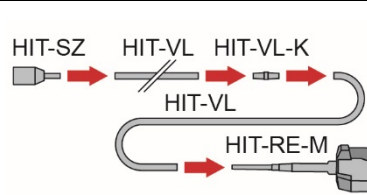


Inject the adhesive starting at the back of the hole, slowly withdrawing the mixer with each trigger pull. Fill approximately 2/3 of the drill hole to ensure that the annular gap between the anchor and the concrete is completely filled with adhesive along the embedment length.



After injection is completed, depressurize the dispenser by pressing the release trigger. This will prevent further adhesive discharge from the mixer.

**Injection method for drill hole depth > 250 mm or overhead applications**



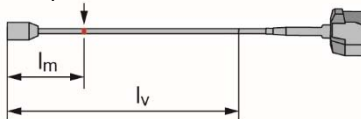
Assemble mixing nozzle HIT-RE-M, extension(s) and piston plug HIT-SZ (see Table B7, B8 or B9).

For combinations of several injection extensions use coupler HIT-VL-K.

A substitution of the injection extension for a plastic hose or a combination of both is permitted.

The combination of HIT-SZ piston plug with HIT-VL 16 pipe and then HIT-VL 16 tube support proper injection.

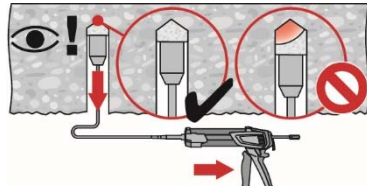
Required mortar level



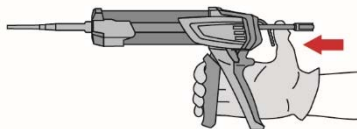
Mark the required mortar level  $l_m$  and embedment depth  $l_v$  with tape or marker on the injection extension.

Estimation:  $l_m = 1/3 \cdot l_v$

Precise formula for optimum mortar volume:  $l_m = l_v \cdot (1,2 \cdot (\phi^2 / d_0^2) - 0,2)$



For overhead installation the injection is only possible with the aid of extensions and piston plugs. Assemble HIT-RE-M mixer, extension(s) and appropriately sized piston plug (see Table B7, B8 or B9). Insert piston plug to back of the hole and inject adhesive. During injection the piston plug will be naturally extruded out of the drill hole by the adhesive pressure.



After injection is completed, depressurize the dispenser by pressing the release trigger. This will prevent further adhesive discharge from the mixer.

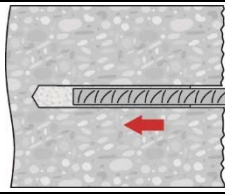
**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3**

**Product description.**  
 Installation instruction

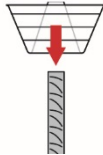
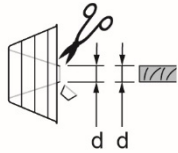
**Annex B17**

**Setting the element**

Before use, verify that the element is dry and free of oil and other contaminants.

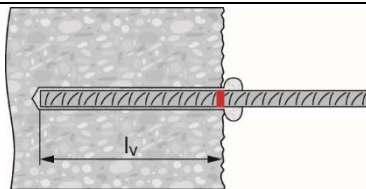
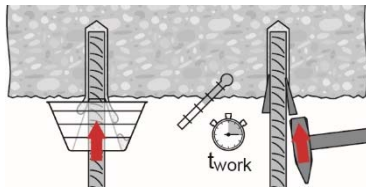


For easy installation insert the rebar into the drill hole while slowly twisting until the embedment mark is at the concrete surface level.



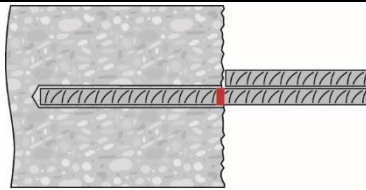
For overhead application:

During insertion of the rebar mortar might flow out of the drill hole. For collection of the flowing mortar HIT-OHC may be used. Support the rebar and secure it from falling until mortar has started to harden, e.g. using wedges HIT-OHW.

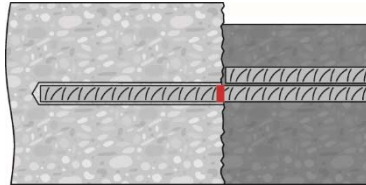


After installing the rebar the annular gap must be completely filled with mortar. Proper installation:

- desired anchoring embedment  $l_v$  is reached: embedment mark at concrete surface.
- excess mortar flows out of the drillhole after the rebar has been fully inserted until the embedment mark.



Observe the working time  $t_{work}$  (see Table B6), which varies according to temperature of base material. Minor adjustments to the rebar position may be performed during the working time.



Full load may be applied only after the curing time  $t_{cure}$  has elapsed (see Table B6).

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Product description  
 Installation instruction

Annex B18



### Minimum anchorage length and minimum lap length under static and quasi-static loading

The minimum anchorage length  $l_{b,min}$  and the minimum lap length  $l_{o,min}$  according to EN 1992-1-1 shall be multiplied by the amplification factor  $\alpha_{lb,100y}$  given in Tables C1 and C2.

The design bond resistance  $f_{bd,PIR,100y}$  is given in Tables C4 and C6. It is obtained by multiplying the design bond resistance  $f_{bd}$  according to EN 1992-1-1 (Eq. 8.3) by the bond efficiency factor  $k_{b,100y}$  according to Tables C3 and C5.

**Table C1: Amplification factor  $\alpha_{lb,100y}$  for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, Compressed air drilling, and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT with a service life of 100 years.**

Bar diameter	Amplification factor $\alpha_{lb,100y}$ [-]									
	Concrete class									
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60	
$\phi$ 8 to $\phi$ 40	1,0									

**Table C2: Amplification factor  $\alpha_{lb}$  for diamond coring wet with a service life of 100 years.**

Bar diameter	Amplification factor $\alpha_{lb,100y}$ [-]									
	Concrete class									
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60	
$\phi$ 8 to $\phi$ 12	1,0									
$\phi$ 14 to $\phi$ 36	Linear interpolation between diameters									
$\phi$ 40	1,0			1,2		1,3		1,4		

**Table C3: Bond efficiency factor  $k_{b,100y}$  for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, compressed air drilling, diamond coring dry and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT with a service life of 100 years.**

Bar diameter	Bond efficiency factor $k_{b,100y}$ [-]									
	Concrete class									
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60	
$\phi$ 8 to $\phi$ 40	1,00									

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Annex C1

**Performance**

Minimum anchorage length and minimum lap length  
 Design values of bond resistance  $f_{bd,PIR,100y}$

**Table C4: Design values of the bond resistance  $f_{bd,PIR,100y}$ <sup>1)</sup> for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, compressed air drilling, diamond coring dry and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT with a service life of 100 years.**

Bar diameter	Bond resistance $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Concrete class								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 to φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

<sup>1)</sup> According to EN 1992-1-1 for good bond conditions. For all other bond conditions multiply the values by 0,7.

**Table C5: Bond efficiency factor  $k_{b,100y}$  for diamond coring wet with a service life of 100 years.**

Bar diameter	Bond efficiency factor $k_{b,100y}$ [-]								
	Concrete class								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 to φ 12	1,00								0,93
φ 14 and φ 16	1,00							0,93	0,86
φ 18 to φ 36	1,00						0,92	0,85	0,79
φ 40	1,00					0,90	0,82	0,76	0,71

**Table C6: Design values of the bond resistance  $f_{bd,PIR,100y}$ <sup>1)</sup> for diamond coring wet with a service life of 100 years.**

Bar diameter	Bond resistance $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Concrete class								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 to φ 12	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,0
φ 14 and φ 16	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	3,7	3,7
φ 18 to φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,4	3,4
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,3	3,3	3,3
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,2	3,2	3,2
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8

<sup>1)</sup> According to EN 1992-1-1:2004 for good bond conditions. For all other bond conditions multiply the values by 0,7.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Annex C2

**Performance**

Minimum anchorage length and minimum lap length  
Design values of bond resistance  $f_{bd,PIR,100y}$

**Design value of the bond resistance  $f_{bd,fi,100y}$  under fire exposure for concrete classes C12/15 to C50/60, (all drilling methods) and a service life of 100 years.:**

The design value of the bond resistance  $f_{bd,fi}$  under fire exposure has to be calculated by the following equation:

$$f_{bd,fi,100y} = k_{b,fi}(\theta) \cdot f_{bd,100y} \cdot \frac{\gamma_c}{\gamma_{M,fi}}$$

If  $\theta > 42^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = \frac{651.24 \cdot \theta^{-1.115}}{f_{bd} \cdot 4.3} \leq 1,0$

If  $\theta > 305^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = 0.0$

$f_{bd,fi,100y}$  = Design value of the bond resistance in case of fire in N/mm<sup>2</sup>

( $\theta$ ) = Temperature in °C in the mortar layer.

$k_{b,fi}(\theta)$  = Reduction factor under fire exposure.

$f_{bd,fi}(\theta)$  = Design value of the bond resistance in N/mm<sup>2</sup> in cold condition according to Table C2 or C3 considering the concrete classes, the rebar diameter, the drilling method and the bond conditions according to EN 1992-1-1.

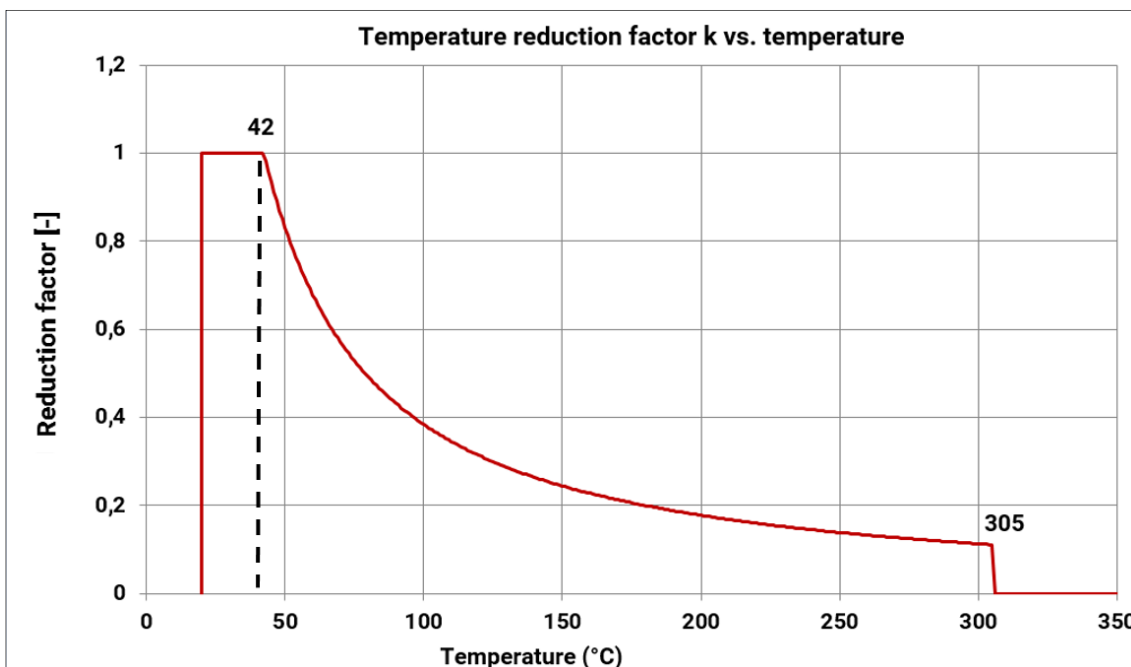
$\gamma_c$  = Partial safety factor according to EN 1992-1-1

$\gamma_{M,fi}$  = Partial safety factor according to EN 1992-1-2

For evidence under fire exposure the anchorage length shall be calculated according to

EN 1992-1-1:2004+AC:2010 Equation 8.3 using the temperature-dependent bond resistance  $f_{bd,fi,100y}$ .

**Figure C1: Example graph of temperature reduction factor  $k_{b,fi}(\theta)$  for concrete classes C20/25 for good bond conditions:**



Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Annex C3

**Performance**

Design value of bond resistance  $f_{bd,fi,100y}$  under fire exposure with temperature reduction factor  $k_{b,fi}(\theta)$



## Europäische Technische Bewertung

**ETA-20/0125**  
**vom 23/03/2020**

*Deutsche Übersetzung der Hilti Deutschland AG – Originalfassung in französischer Sprache*

### General Part

Nom commercial:  
*Handelsbezeichnung :*

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3  
für Bewehrungsanschlüsse**

Famille de produit:  
*Produktfamilie:*

Scellement d'armatures rapportées, diamètres 8 à 40mm, avec  
Système d'injection Hilti HIT-RE 500 V3 pour une durée  
d'utilisation de 100 ans.

**Nachträglich eingemörtelte Bewehrungsanschlüsse  
Durchmesser 8 bis 40 mm mit Hilti HIT-RE 500 V3 Injektions-  
mörtel für eine Nutzungsdauer 100 Jahre**

Titulaire:  
*Hersteller:*

Hilti Aktiengesellschaft  
Feldkircherstrasse 100  
FL-9494 Schaan  
Fürstentum Liechtenstein

Usine de fabrication:  
*Herstellwerk:*

Hilti Werke

Cette évaluation contient:  
*Diese Europäische Technische  
Bewertung umfasst:*

30 pages incluant 27 pages d'annexes qui font partie  
intégrante de cette évaluation  
*30 Seiten einschließlich 27 Anhängen,  
die wesentlicher Bestandteil dieser Bewertung sind.*

Base de l'ETE  
*Grundlage der ETA:*

DEE 330087-00-0601-v01  
EAD 330087-00-0601-v01

Cette évaluation remplace:  
*Diese Bewertung ersetzt:*

-

## Besonderer Teil

### 1 Technische Beschreibung des Produkts

Der Hilti HIT-RE 500 V3 Injektionsmörtel wird verwendet für den Anschluss von Betonstahl (rebars) durch Verankerung oder Übergreifungsstoß an bestehende Baukonstruktionen aus nicht karbonatisiertem Beton C12/15 bis C50/60. Die Bemessung der nachträglichen Bewehrungsanschlüsse erfolgt nach EN 1992-1-1 und EN 1992-1-2 unter statischer Belastung.

Geregelt sind Bewehrungsstab-Verankerungssysteme bestehend aus Injektionsmörtel Hilti HIT-RE 500 V3 und den Hilti Zugankern HZA in den Größen M12 bis M27 oder HZA-R in den Größen M12 bis M24 oder eingemörtelte gerade Bewehrungsstäbe mit Stabdurchmesser  $d$  von 8 bis 40 mm mit Eigenschaften entsprechend Anhang C der EN 1992-1-1:2004 und EN 10080:2005. Die Klassen B und C der Bewehrungsstäbe werden empfohlen. Eine Abbildung und Beschreibung des Produkts enthalten die Anhänge A.

### 2 Verwendungszweck

Die Leistungen in Abschnitt 3 sind nur dann gültig, wenn der Dübel entsprechend den Angaben und unter den Bedingungen nach Anhang B verwendet wird.

Die Prüf- und Bewertungsmethoden, die dieser Europäischen Technischen Bewertung zu Grunde liegen, führen zur Annahme einer Nutzungsdauer des Dübels von 100 Jahren. Die Angabe einer Nutzungsdauer kann nicht als Garantie des Herstellers verstanden werden, sondern ist lediglich ein Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts in Bezug auf die angenommene wirtschaftlich angemessene Nutzungsdauer des Bauwerks.

### 3 Leistung des Produkts

#### 3.1 Mechanische Festigkeit und Standsicherheit (BWR 1)

Wesentliches Merkmal	Leistung
Bemessungswert des Widerstands bei statischer und quasi-statischer Belastung	Siehe Anhang C1 und C2

#### 3.2 Brandschutz (BWR 2)

Wesentliches Merkmal	Leistung
Brandverhalten	Die Verankerungen erfüllen die Anforderungen der Klasse A1.
Feuerwiderstand	Siehe Anhang C3

#### 3.3 Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz (BWR 3)

Bezüglich gefährlicher Stoffe können die Produkte im Geltungsbereich dieser Europäischen Technischen Bewertung weiteren Anforderungen unterliegen (z.B. umgesetzte europäische Gesetzgebung und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften).

#### 3.4 Sicherheit bei der Nutzung (BWR 4)

Die wesentlichen Merkmale bezüglich Sicherheit bei der Nutzung sind unter der Grundanforderung Mechanische Festigkeit und Standsicherheit erfasst.

#### 3.5 Schallschutz (BWR 5)

Nicht relevant.

### 3.6 Energieeinsparung und Wärmeschutz (BWR 6)

Nicht relevant.

### 3.7 Nachhaltige Nutzung der natürlichen Ressourcen (BWR 7)

Für die nachhaltige Nutzung der natürlichen Ressourcen wurde keine Leistung für das Produkt bestimmt.

### 3.8 Allgemeine Aspekte der Gebrauchsfähigkeit

Dauerhaftigkeit und Gebrauchsfähigkeit sind nur dann sichergestellt, wenn die Festlegungen zum Verwendungszweck entsprechend Anhang B1 eingehalten werden.

## 4 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP)

Gemäß Entscheidung der Kommission 96/582/EC<sup>1</sup> gilt das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (siehe Anhang V der Verordnung (EU) Nr. 305/2011) entsprechend der folgenden Tabelle.

Produkt	Verwendungszweck	Stufe oder Klasse	System
Metalldübel zur Verwendung in Beton	Zur Verankerung und/oder Unterstützung tragender Bauteile (die zur Stabilität des Bauwerks beitragen) oder schwerer Bauelemente in Beton	—	1

## 5 Notwendige technische Einzelheiten für die Durchführung des AVCP-Systems

Technische Einzelheiten, die für die Durchführung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) notwendig sind, sind Bestandteil des Prüfplans, der beim Centre Scientifique et Technique du Bâtiment hinterlegt ist.

Der Hersteller muss eine Notifizierte Stelle einschalten auf der Basis eines Vertrages, die zugelassen ist für die Ausstellung des Konformitätszertifikates CE für Dübel auf der Grundlage des Prüfplans.

**Die französische Originalfassung ist unterschrieben von**

Anca Cronopol  
Head of the division,

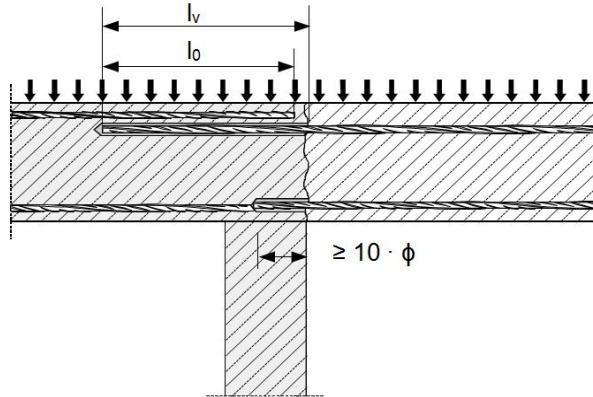
---

<sup>1</sup> Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 254 vom 08.10.1996

## Einbauzustand

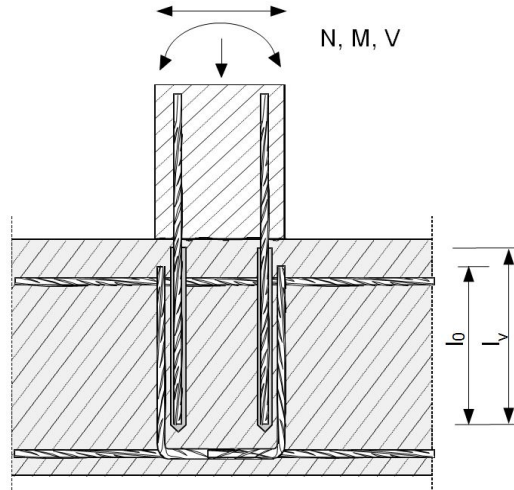
### Bild A1:

Übergreifungsstoß mit bestehender Bewehrung für Bewehrungsanschlüsse von Platten und Balken



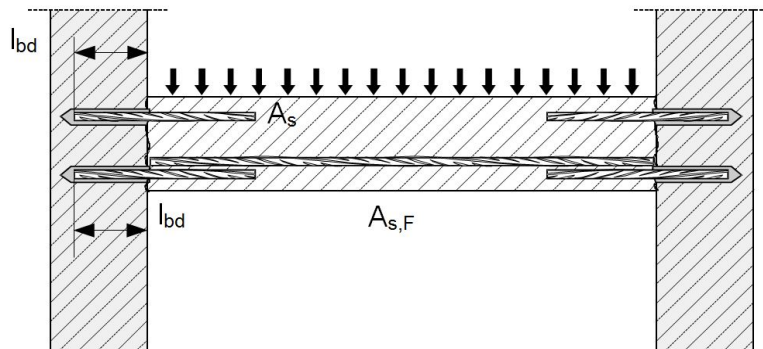
### Bild A2:

Übergreifungsstoß mit bestehender Bewehrung einer Stütze oder Wand an ein Fundament. Die Bewehrungsstäbe sind zugbeansprucht.



### Bild A3:

Endverankerung von Platten oder Balken



Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

### Produktbeschreibung

Einbauzustand:

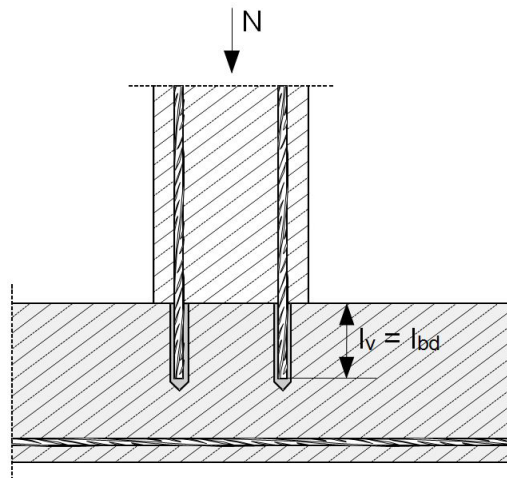
Anwendungsbeispiele für nachträgliche Bewehrungsanschlüsse

Anhang A1



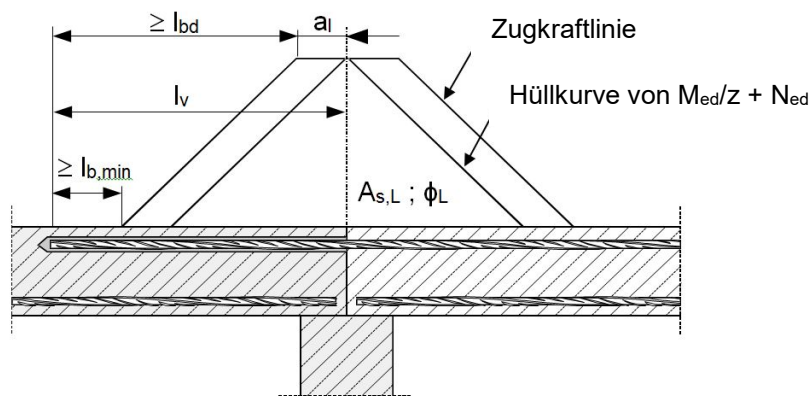
**Bild A4:**

**Bewehrungsanschlüsse überwiegend auf Druck beanspruchter Bauteile**



**Bild A5:**

**Verankerung von Bewehrung zur Abdeckung der Zugkraftlinie im biegebeanspruchten Teil**



**Bemerkungen zu Bild A1 bis Bild A5**

- In den Abbildungen ist keine Querbewehrung dargestellt. Die nach EN 1992-1-1:2004 + AC 2010 geforderte Querbewehrung muss vorhanden sein.
- Die Querkraftübertragung zwischen bestehendem und neuem Beton soll gemäß EN 1992-1-1:2004 + AC bemessen werden.
- Vorbereitung der Fugen gemäß Anhang B2.

Nachfolgend wird EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 zitiert als EN 1992-1-1.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**

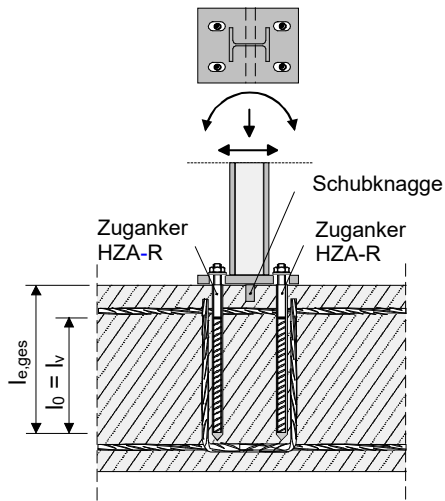
Einbauzustand:

Anwendungsbeispiele für nachträgliche Bewehrungsanschlüsse

**Anhang A2**

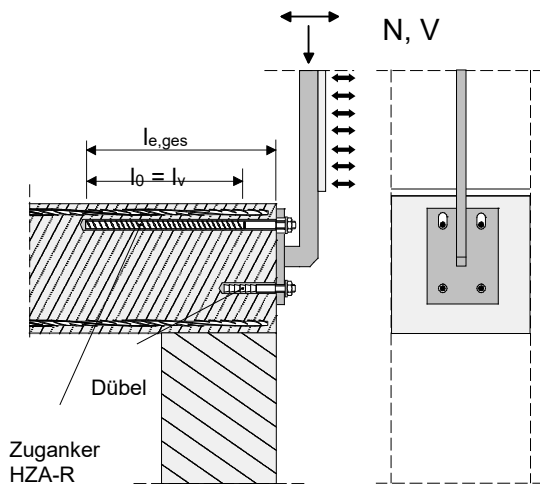
**Bild A6:**

**Übergreifungsstoß einer biegebeanspruchten Stütze an ein Fundament**



**Bild A7:**

**Übergreifungsstoß für die Verankerung von Geländerpfosten**



**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**

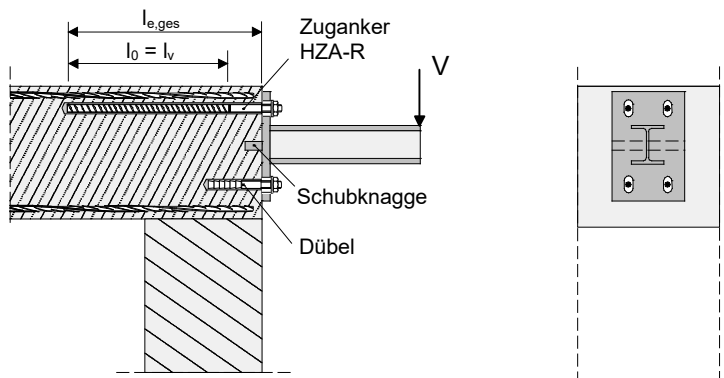
Einbauzustand:

Anwendungsbeispiele HZA und HZA-R

**Anhang A3**

**Bild A8:**

**Übergreifungsstoß für die Verankerung von auskragenden Bauteilen**



- In den Abbildungen ist keine Querbewehrung dargestellt.  
Die nach EN 1992-1-1 erforderliche Querbewehrung muss vorhanden sein.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**

Einbauzustand:

Anwendungsbeispiele HZA und HZA-R

**Anhang A4**

## Produktbeschreibung: Injektionsmörtel und Stahlelemente

Injektionsmörtel Hilti HIT-RE 500 V3: Epoxidharzmörtel mit Zuschlägen

330 ml, 500 ml und 1400 ml

Kennzeichnung:  
HILTI HIT  
Produktname  
Produktionszeit und Linie  
Haltbarkeitsdatum MM/JJJJ

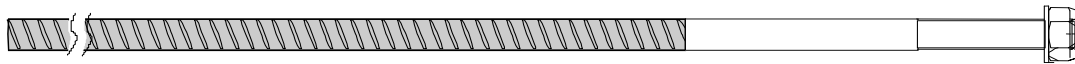


Produktname: „Hilti HIT-RE 500 V3“

### Statikmischer Hilti HIT-RE-M



### Stahlelemente



Hilti Zuganker HZA: M12 bis M27 und HZA-R: M12 bis M24



**Betonstahl (rebar):  $\phi$  8 bis  $\phi$  40**

- Werkstoffe und mechanische Eigenschaften gemäß Tabelle A1.
- Mindestwerte der bezogenen Rippenfläche  $f_R$  gemäß EN 1992-1-1:2004.
- Die Rippenhöhe des Betonstahls  $h_{rib}$  soll im folgenden Bereich liegen:  
 $0,05 \cdot \phi \leq h_{rib} \leq 0,07 \cdot \phi$
- Der maximale Außendurchmesser des Betonstahls über den Rippen beträgt:  
 $\phi + 2 \cdot 0,07 \cdot \phi = 1,14 \cdot \phi$   
( $\phi$ : Nomineller Durchmesser des Betonstahls;  $h_{rib}$ : Rippenhöhe des Betonstahls)

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

### Produktbeschreibung

Injektionsmörtel / Statikmischer / Stahlelemente.  
Werkstoffe

**Anhang A5**

**Tabelle A1: Werkstoffe**

Benennung	Werkstoff
<b>Betonstahl (Rebars)</b>	
Betonstahl EN 1992-1-1:2004	Stäbe und Betonstabstahl vom Ring Klasse B oder C mit $f_{yk}$ und $k$ gemäß NDP oder NCL von EN 1992-1-1/NA:2004 $f_{uk} = f_{tk} = k \cdot f_{yk}$
<b>Metallteile aus verzinktem Stahl</b>	
Hilti Zuganker HZA	Rundstahl mit Gewinde: galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ Betonstahl: Stäbe Klasse B gemäß NDP oder NCL von EN 1992-1-1
Unterlegscheibe	Galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ , feuerverzinkt $\geq 45 \mu\text{m}$
Mutter	Festigkeitsklasse der Mutter entsprechend der Festigkeitsklasse der Gewindestange. Galvanisch verzinkt $\geq 5 \mu\text{m}$ , feuerverzinkt $\geq 45 \mu\text{m}$
<b>Metallteile aus nichtrostendem Stahl</b>	
Hilti Zuganker HZA-R	Rundstahl mit Gewinde: Nichtrostender Stahl 1.4404, 1.4362, 1.4571 EN 10088-1:2014 Betonstahl: Stäbe der Klasse B gemäß NDP oder NCL von EN 1992-1-1
Unterlegscheibe	Nichtrostender Stahl 1.4401, 1.4404, 1.4578, 1.4571, 1.4439, 1.4362 EN 10088-1:2014
Mutter	Festigkeitsklasse der Mutter entsprechend der Festigkeitsklasse der Gewindestange. Nichtrostender Stahl 1.4401, 1.4404, 1.4578, 1.4571, 1.4439, 1.4362 EN 10088-1:2014

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**  
 Stahlelemente  
 Werkstoffe

**Anhang A6**

## Spezifizierung des Verwendungszwecks

### Befestigungen unter:

- Statischer und quasi-statischer Belastung: Betonstahldurchmesser 8 bis 40 mm, HZA M12 bis M27 und HZA-R M12 bis M24
- Brandbeanspruchung

### Verankerungsgrund:

- Bewehrter oder unbewehrter verdichteter Normalbeton ohne Fasern nach EN 206:2013.
- Betonfestigkeitsklassen C12/15 bis C50/60 nach EN 206:2013.
- Zulässiger Chloridgehalt von 0,40 % (CL 0,40) bezogen auf den Zementgehalt nach EN 206:2013
- Nicht karbonatisierter Beton

Anmerkung: Bei einer karbonatisierten Oberfläche des bestehenden Betons ist die karbonatisierte Schicht vor dem Anschluss des neuen Stabes im Bereich des nachträglichen Bewehrungsanschlusses mit einem Durchmesser von  $\phi + 60$  mm zu entfernen. Die Tiefe des zu entfernenden Betons muss mindestens der Mindestbetondeckung nach EN 1992-1-1:2004 entsprechen. Dies entfällt bei neuen, nicht karbonatisierten Bauteilen in trockener Umgebung.

### Temperatur im Verankerungsgrund:

- **beim Einbau**  
-5 °C bis +40 °C
- **im Gebrauchszustand**  
-40 °C bis 80 °C (max. Langzeittemperatur +50 °C und max. Kurzzeittemperatur +80 °C)

### Bemessung:

- Die Bemessung der Verankerungen erfolgt unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Betonbaus erfahrenen Ingenieurs.
- Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen anzufertigen.
- Bemessung unter statischer oder quasistatischer Belastung nach EN 1992-1-1. Die tatsächliche Lage der Bewehrung im vorhandenen Bauteil ist auf der Grundlage der Baudokumentation festzustellen und beim Entwurf zu berücksichtigen.

### Einbau:

- Nutzungskategorie: trockener oder feuchter Beton (nicht mit Wasser gefüllte Bohrlöcher).
- Bohrverfahren:
  - Hammerbohren (HD)
  - Hammerbohren mit Hilti Hohlbohrer TE-CD, TE-YD (HDB)
  - Pressluftbohren (CA)
  - Diamantbohren, nass (DD)
  - Diamantbohren, trocken (PCC)
  - Diamantbohren mit Aufrauen mit Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT (RT).
- Überkopfmontage ist zulässig.
- Der Einbau erfolgt durch entsprechend geschultes Personal und unter der Aufsicht des Bauleiters.
- Lage der vorhandenen Bewehrung überprüfen (wenn die Lage der vorhandenen Bewehrung nicht ersichtlich ist, muss diese mittels dafür geeigneter Bewehrungssuchgeräte auf Grundlage der Baudokumentation festgestellt und für Übergreifungsstöße markiert werden).

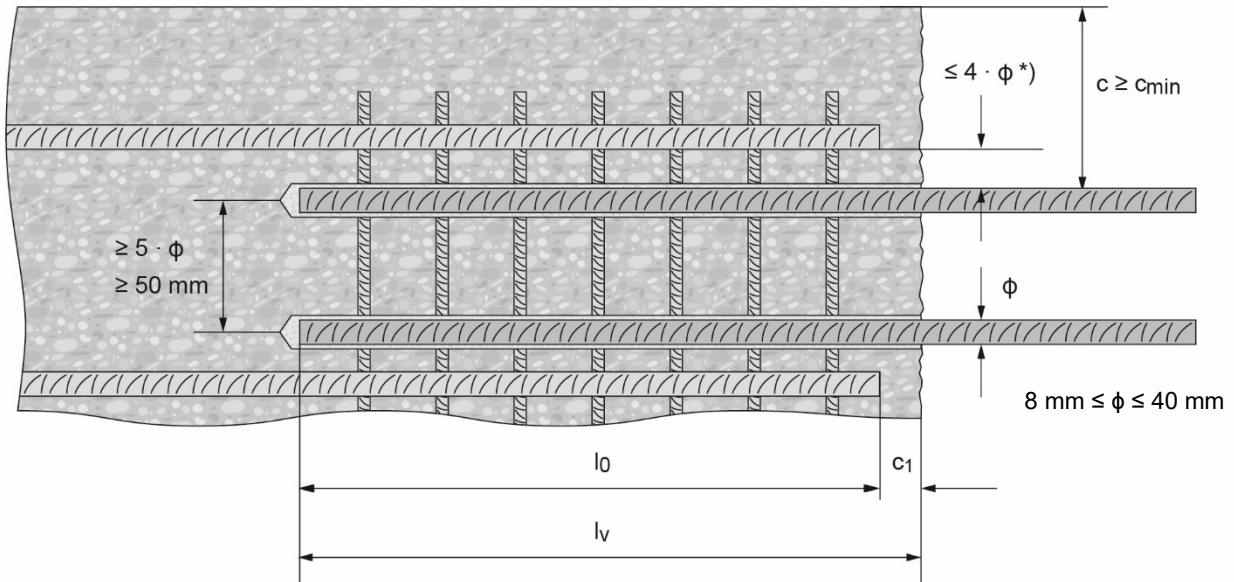
Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

Verwendungszweck  
Spezifikationen

Anhang B1

**Bild B1: Allgemeine Konstruktionsregeln für nachträgliche Bewehrungsanschlüsse**

- Nachträgliche Bewehrungsanschlüsse dürfen nur für die Übertragung von Zugkräften verwendet werden.
- Die Übertragung von Querkraften zwischen vorhandenem und neuem Beton ist nach EN 1992-1-1 nachzuweisen.
- Die Betonierfugen sind mindestens derart aufzurauen, dass die Zuschlagstoffe herausragen.



\*) Ist der lichte Abstand der gestoßenen Stäbe größer als  $4 \cdot \phi$ , so muss die Übergreifungslänge um die Differenz zwischen dem vorhandenen lichten Abstand und  $4 \cdot \phi$  vergrößert werden.

- c Betondeckung des eingemörtelten Betonstahls
- c<sub>1</sub> Betondeckung an der Stirnseite des vorhandenen Betonstahls
- c<sub>min</sub> Mindestbetondeckung nach Tabelle B3 und EN 1992-1-1:2004
- φ Durchmesser des Betonstahls
- l<sub>0</sub> Länge des Übergreifungsstoßes nach EN 1992-1-1 für statische Belastung
- l<sub>v</sub> wirksame Setztiefe  $\geq l_0 + c_1$
- d<sub>0</sub> Bohrerennendurchmesser

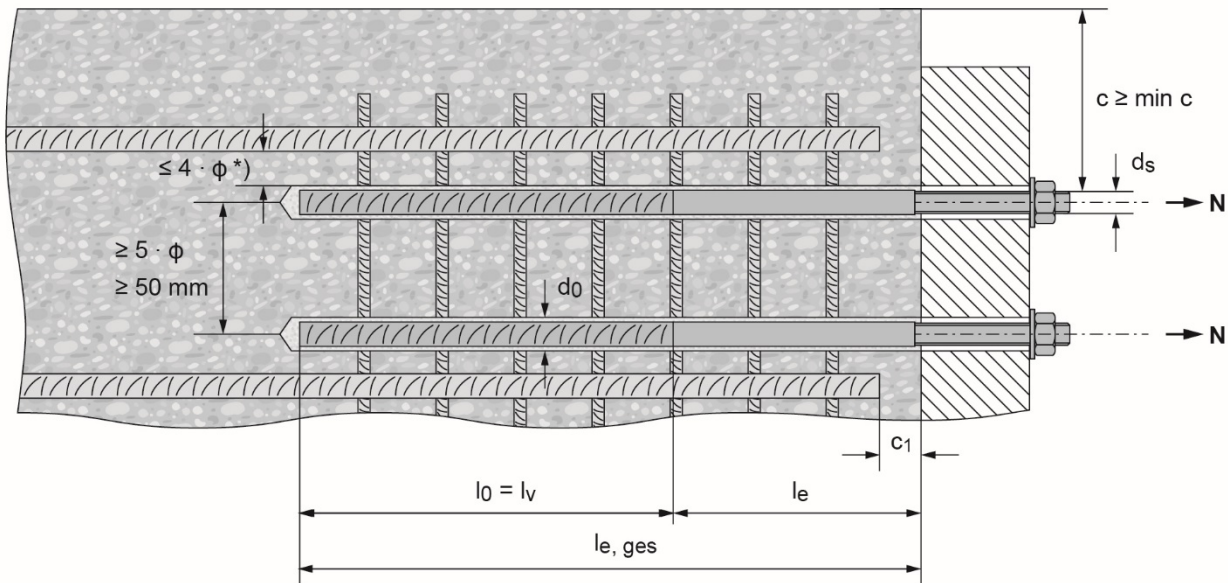
**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**  
 Allgemeine Konstruktionsregeln  
 für nachträgliche Bewehrungsanschlüsse

**Anhang B2**

### Bild B2: Allgemeine Konstruktionsregeln für Hilti Zuganker HZA / HZA-R

- Hilti-Zuganker HZA / HZA-R dürfen nur für die Übertragung von Zugkräften verwendet werden.
- Die Zugkräfte müssen über einen Übergreifungsstoß zu der im Bauteil vorhandenen Bewehrung weitergeleitet werden.
- Die Länge des eingemörtelten glatten Schafts darf nicht für die Verankerung angesetzt werden.
- Die Abtragung der Querlasten ist durch geeignete zusätzliche Maßnahmen sicherzustellen, z. B. durch Schubknaggen oder Dübel mit Europäischer Technischer Bewertung (ETA).
- Die Bohrlöcher für den Zuganker sind in der Ankerplatte als Langlöcher mit der Achse in Richtung der Querkraft anzuordnen.



\*) Ist der lichte Abstand der gestoßenen Stäbe größer als  $4 \cdot \phi$ , so muss die Übergreifungslänge um die Differenz zwischen dem vorhandenen lichten Abstand und  $4 \cdot \phi$  vergrößert werden.

- c     Betondeckung des Hilti Zugankers HZA / HZA-R
- c<sub>1</sub>   Betondeckung an der Stirnseite des vorhandenen Betonstahls
- c<sub>min</sub>   Mindestbetondeckung nach Tabelle B3 und EN 1992-1-1:2004
- φ     Durchmesser des Betonstahls
- l<sub>0</sub>    Länge des Übergreifungsstoßes nach EN 1992-1-1:2004
- l<sub>v</sub>    Wirksame Setztiefe,
- l<sub>e</sub>     Länge des glatten Schafts bzw. des eingemörtelten Gewindeteils
- l<sub>e,ges</sub>   gesamte Setztiefe
- d<sub>0</sub>    Bohrerinnendurchmesser

Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

**Produktbeschreibung**  
 Allgemeine Konstruktionsregeln für HZA / HZA-R

Anhang B3



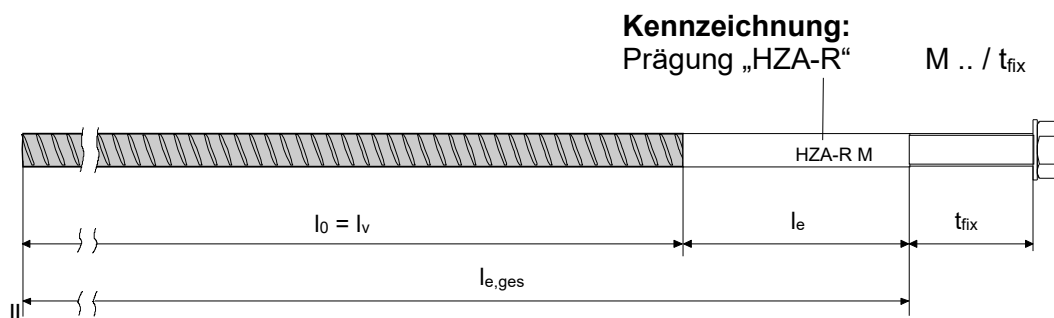
**Tabelle B1: Hilti Zuganker HZA-R, Abmessungen**

Hilti Zuganker HZA-R			M12	M16	M20	M24
Durchmesser Betonstahl	$\phi$	[mm]	12	16	20	25
Nominelle Setztiefe und Bohrlochtiefe	$l_{e,ges}$	[mm]	170 bis 800	180 bis 1300	190 bis 1300	200 bis 1300
Wirksame Setztiefe ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 100$			
Länge des glatten Schafts	$l_e$	[mm]	100			
Bohrernennendurchmesser	$d_0$	[mm]	16	20	25	32
Maximaler Durchmesser der Durchgangsbohrung im Anbauteil	$d_f$	[mm]	14	18	22	26
Maximales Drehmoment	$T_{max}$	[Nm]	40	80	150	200

**Tabelle B2: Hilti Zuganker HZA, Abmessungen**

Hilti Zuganker HZA			M12	M16	M20	M24	M27
Durchmesser Betonstahl	$\phi$	[mm]	12	16	20	25	28
Nominelle Setztiefe und Bohrlochtiefe	$l_{e,ges}$	[mm]	90 bis 800	100 bis 1300	110 bis 1300	120 bis 1300	140 bis 1300
Wirksame Setztiefe ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 20$				
Länge des glatten Schafts	$l_e$	[mm]	20				
Bohrernennendurchmesser	$d_0$	[mm]	16	20	25	32	35
Maximaler Durchmesser der Durchgangsbohrung im Anbauteil	$d_f$	[mm]	14	18	22	26	30
Maximales Drehmoment	$T_{max}$	[Nm]	40	80	150	200	270

**Hilti Zuganker HZA / HZA-R**



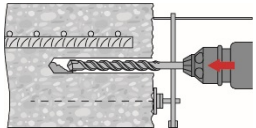
**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**

Einbauzustand: Abmessungen für HZA / HZA-R

**Anhang B4**

**Tabelle B3: Mindestbetondeckung  $c_{min}^{1)}$  des eingemörtelten Betonstahls oder Zugankers HZA(-R) in Abhängigkeit von Bohrverfahren und Bohrtoleranz**

Bohrverfahren	Stabdurchmesser [mm]	Mindestbetondeckung $c_{min}^{1)}$ [mm]		
		ohne Bohrhilfe	mit Bohrhilfe	
Hammerbohren (HD) und Hammerbohren mit Hilti Hohlbohrern TE-CD, TE-YD (HDB)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Pressluftbohren (CA)	$\phi < 25$	$50 + 0,08 \cdot l_v$	$50 + 0,02 \cdot l_v$	
	$\phi \geq 25$	$60 + 0,08 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$60 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Diamantbohren nass (DD) und trocken (PCC)	$\phi < 25$	Bohrständer entspricht Bohrhilfe	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$		$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Diamantbohren mit Aufrauen mit Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT (RT).	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	

<sup>1)</sup> Siehe Anhang B2 und B3, Bilder B1 und B2.

Anmerkung: Die Mindestbetondeckung nach EN 1992-1-1:2004 ist einzuhalten.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**  
 Mindestbetondeckung  $c_{min}$

**Anhang B5**

**Tabelle B4: Maximale Setztiefe  $l_{v,max}$  in Abhängigkeit von Betonstahldurchmesser und Auspressgerät**




Element		Auspressgerät		
Betonstahl	Hilti Zuganker	HDM 330, HDM 500	HDE 500	HIT-P8000D
Größe	Größe	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]
φ 8	-	1000	1000	-
φ 10	-		1000	-
φ 12	HZA(-R) M12		1200	1200
φ 14	-		1400	1400
φ 16	HZA(-R) M16		1600	1600
φ 18	-	700	1800	1800
φ 20	HZA(-R) M20	600	2000	2000
φ 22	-	500	1800	2200
φ 24	-	300	1300	2400
φ 25	HZA(-R) M24	300	1500	2500
φ 26	-	300	1000	2600
φ 28	HZA M27	300	1000	2800
φ 30	-	-	1000	3000
φ 32	-		700	3200
φ 34	-		600	
φ 36	-		600	
φ 40	-		400	

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

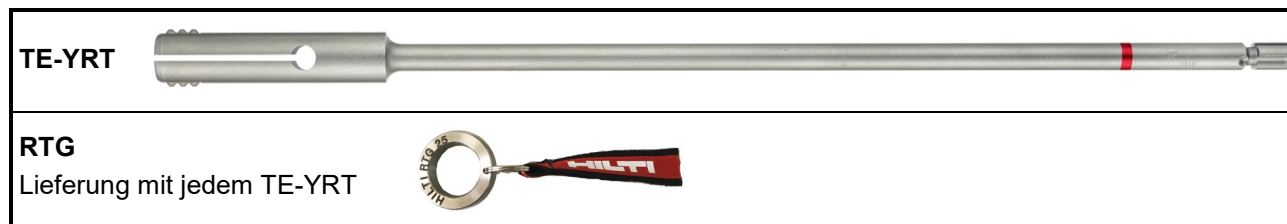
**Produktbeschreibung**  
 Maximale Setztiefe

**Anhang B6**

**Tabelle B5: Kennwerte für die Verwendung des Hilti Aufrauwerkzeugs TE-YRT**

Zugeordnete Komponenten				Montage	
Diamantbohren		Aufrauwerkzeug TE-YRT	Abnutzungslehre RTG ...	Minimale Aufrauzeit $t_{\text{roughen}}$	
					
$d_0$ [mm]		$d_0$ [mm]	Größe	$t_{\text{roughen}} [\text{sec}] = h_{\text{ef}} [\text{mm}] / 10$	
nominal	gemessen			$h_{\text{ef}}$ [mm]	$t_{\text{roughen}}$ [sec]
18	17,9 bis 18,2	18	18	0 bis 100	10
20	19,9 bis 20,2	20	20	101 bis 200	20
22	21,9 bis 22,2	22	22	201 bis 300	30
25	24,9 bis 25,2	25	25	301 bis 400	40
28	27,9 bis 28,2	28	28	401 bis 500	50
30	29,9 bis 30,2	30	30	501 bis 600	60
32	31,9 bis 32,2	32	32		
35	34,9 bis 35,2	35	35		

**Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT und Abnutzungslehre RTG**



**Tabelle B6: Maximale Verarbeitungszeit und minimale Aushärtezeit<sup>1)</sup>**

Temperatur des Verankerungsgrundes T	Maximale Verarbeitungszeit $t_{\text{work}}$	Anfängliche Aushärtezeit $t_{\text{cure,ini}}$	Minimale Aushärtezeit $t_{\text{cure}}$
-5 °C bis -1 °C	2 Stunden	48 Stunden	168 Stunden
0 °C bis 4 °C	2 Stunden	24 Stunden	48 Stunden
5 °C bis 9 °C	2 Stunden	16 Stunden	24 Stunden
10 °C bis 14 °C	1,5 Stunden	12 Stunden	16 Stunden
15 °C bis 19 °C	1 Stunde	8 Stunden	16 Stunden
20 °C bis 24 °C	30 min	4 Stunden	7 Stunden
25 °C bis 29 °C	20 min	3,5 Stunden	6 Stunden
30 °C bis 34 °C	15 min	3 Stunden	5 Stunden
35 °C bis 39 °C	12 min	2 Stunden	4,5 Stunden
40 °C	10 min	2 Stunden	4 Stunden

<sup>1)</sup> Die Aushärtezeiten gelten nur für trockenen Verankerungsgrund.  
 In feuchtem Verankerungsgrund müssen die Aushärtezeiten verdoppelt werden.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung**

Abmessungen: Aufrauwerkzeug TE-YRT  
 Maximale Verarbeitungszeit und minimale Aushärtezeit

**Anhang B7**

**Tabelle B7: Kennwerte der Bohr-, Reinigungs- und Montagewerkzeuge, Hammerbohren und Pressluftbohren**

Element	Bohren und Reinigen					Montage		
	Hammerbohren (HD)	Pressluftbohren (CA)	Bürste HIT-RB	Luftdüse HIT-DL	Verlängerung für Luftdüse	Stauzapfen HIT-SZ	Verlängerung für Stauzapfen	Maximale Setztiefe
								-
Größe	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	Größe	Größe	[-]	Größe	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 oder HIT-DLV10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250
	12	-	12	12		12		1000
φ 10	12	-	12	12		12	HIT-VL 11/1,0	250
	14	-	14	14		14		1000
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14		14	HIT-VL 11/1,0	250
	16	-	16	16		16		1200
φ 14	-	17	18	16		16	HIT-VL 11/1,0	1400
	18	-	18	18		18		HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20		20	1800	
φ 18	22	22	22	22		22	2000	
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-	25	25	25	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	2200	
	-	26	28	25	25		500	
φ 22	28	28	28	28	28	2400		
	30	30	30	30	30	500		
φ 24	32	32	32	32	32	2500		
	30	30	30	30	30	2600		
φ 25 / HZA(-R) M24	32	32	32	32	32	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	2800	
	35	35	35	32	35		3000	
φ 26	35	35	35	32	35	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	37	37	37	32	37		3200	
φ 28 / HZA M27	40	40	40	32	40	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	-	42	42	32	42		3200	
φ 30	45	-	45	32	45	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	45	45	45	32	45		3200	
φ 32	45	45	45	32	45	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	52	-	55	32	55		3200	
φ 34	-	57	55	32	55	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	40	40	40	32	40		3200	
φ 36	-	42	42	32	42	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	45	-	45	32	45		3200	
φ 38	45	45	45	32	45	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	52	-	55	32	55		3200	
φ 40	-	57	55	32	55	HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	3200	
	40	40	40	32	40		3200	

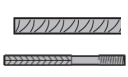







1) Für tiefe Bohrlöcher: Zusammenfügen der Verlängerung HIT-VL 16/0,7 mit Kupplung HIT-VL K.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung.**  
 Montagewerkzeuge für das Hammerbohren und für Pressluftbohren

**Anhang B8**

**Tabelle B8: Kennwerte der Bohr-, Reinigungs und Montagewerkzeuge, Hammerbohren mit Hohlbohrer und Diamantbohren, trocken**

Element	Bohren und Reinigen					Montage		
	Betonstahl / Hilti Zuganker	Hammerbohren mit Hohlbohrer (HDB) <sup>3)</sup>	Diamantbohren, trocken (PCC)	Bürste HIT-RB	Luftdüse HIT-DL	Verlängerung für Luftdüse	Stauzapfen HIT-SZ	Verlängerung für Stauzapfen
								-
Größe	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	Größe	Größe	[-]	Größe	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]
-	-	-	Keine Reinigung erforderlich			-	HIT-VL 9/1,0	-
φ 10	12	-				12		250
	14	-				14	1000	
+φ 12 / HZA(-R) M12	14	-				14	250	
	16	-				16	1000	
φ 14	18	-				18	1000	
φ 16 / HZA(-R) M16	20	-				20	1000	
φ 18	22	-				22	1000	
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-				25	1000	
φ 22	28	-				28	1000	
φ 24	32	-				32	1000	
	-	35				35	2400	
φ 25 / HZA(-R) M24	32	-				32	1000	
	-	35				35	2500	
φ 26	35	35				32	1000 <sup>2)</sup> / 2600	
φ 28 / HZA M27	35	35				32	1000 <sup>2)</sup> / 2800	
φ 30	-	35				32	3000	
φ 32	-	47				32	3200	
φ 34	-	47				32	3200	
φ 36	-	47				32	3200	
φ 40	-	52	32	3200				

<sup>1)</sup> Für tiefe Bohrlöcher: Zusammenfügen der Verlängerung HIT-VL 16/0,7 mit Kupplung HIT-VL K.

<sup>2)</sup> Maximale Setztiefe bei Bohren mit Hilti Hohlbohrer TE-CD / TE-YD

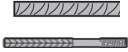

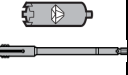





<sup>3)</sup> Einsatz in Verbindung mit Hilti Staubsauger mit Saugleistung von mindestens 57 l/s.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung.**  
 Montagewerkzeuge für Hohlbohren und Diamantbohren, trocken

**Anhang B9**

**Tabelle B9: Kennwerte der Bohr-, Reinigungs und Montagewerkzeuge, Diamantbohren, nass, und Diamantbohren mit Aufräuen**

Element	Bohren und Reinigen					Montage		
	Diamantbohren, nass (DD)	Diamantbohren mit Aufräuen (RT)	Bürste HIT-RB	Luftdüse HIT-DL	Verlängerung für Luftdüse	Stauzapfen HIT-SZ	Verlängerung für Stauzapfen	Maximale Setztiefe
								-
Größe	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	Größe	Größe	[-]	Größe	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 oder HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250
	12	-	12	12		12		1000
φ 10	12	-	12	12		12		250
	14	-	14	14		14	1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14		14	250	
	16	-	16	16		16	1200	
φ 14	18	18	18	18		18	1400 / 900 <sup>2)</sup>	
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20		HIT-DL 16/0,8 oder HIT-DL B und/oder HIT-VL 16/0,7 und/oder HIT-VL 16	20	1600 / 1000 <sup>2)</sup>
φ 18	22	22	22	22			22	1800 / 1200 <sup>2)</sup>
φ 20 / HZA(-R) M20	25	25	25	25			25	2000 / 1300 <sup>2)</sup>
φ 22	28	28	28	28	28		2200 / 1400 <sup>2)</sup>	
φ 24	30	30	30	30	30		500	
	32	32	32	32	32		2400 / 1600 <sup>2)</sup>	
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30	30	30		500	
	32	32	32	32	32		2500 / 1600 <sup>2)</sup>	
φ 26	35	35	35	32	35		2600 / 1800 <sup>2)</sup>	
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32	35		2800 / 1800 <sup>2)</sup>	
φ 30	37	-	37	32	37		3000	
φ 32	40	-	40	32	40		3200	
φ 34	42	-	42	32	42		3200	
	45	-	45	32	45			
φ 36	47	-	47	32	47	3200		
φ 40	52	-	52	32	52	3200		

1) Für tiefe Bohrlöcher: Zusammenfügen der Verlängerung HIT-VL 16/0,7 mit Kupplung HIT-VL K.

2) Maximale Setztiefe bei Verwendung des Hilti Aufräuwerkzeugs TE-YRT

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung.**

Montagewerkzeuge für Diamantbohren, nass,  
 und für Diamantbohren, nass, mit anschließendem Aufräuen

**Anhang B10**

## Methoden der Bohrlochreinigung bei Hammerbohrverfahren (Alternativen)

### Automatische Reinigung (AC):

Die Bohrlochreinigung erfolgt während des Bohrvorgangs mit dem Hilti TE-CD / TE-YD Bohrsystem inklusive Staubsauger.



### Druckluftreinigung (CAC):

Ausblasdüse mit einer Mündungsöffnung mit Mindestdurchmesser 3,5 mm  
+ Bürste HIT-RB



### Handreinigung (MC):

Hilti Handausblaspumpe  
+ Bürste HIT-RB  
Zur Reinigung von Bohrlöchern mit Durchmesser  $d_0 \leq 20$  mm und Bohrlochtiefe  $h_0 \leq 10 \cdot d$ .



### Druckluftreinigung ohne Bürsten (C):

Ausblasdüse mit einer Mündungsöffnung mit Mindestdurchmesser 3,5 mm  
Zur Reinigung von Bohrlöchern mit Durchmesser  $d_0 \leq 32$  mm.



Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

### Produktbeschreibung.

Kennwerte der Reinigungs- und Montagewerkzeuge.  
Alternative Methoden der Bohrlochreinigung

Anhang B11



## Montageanweisung

### Sicherheitsvorschriften:

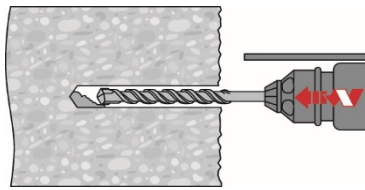


Vor Benutzung bitte das Sicherheitsdatenblatt (MSDS) für korrekten und sicheren Gebrauch lesen!  
 Bei der Arbeit mit Hilti HIT-RE 500 V3 geeignete Schutzbekleidung, Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.  
 Wichtig: Bitte Gebrauchsanweisung des Herstellers beachten, die mit jeder Verpackung mitgeliefert wird.

### Bohrlocherstellung

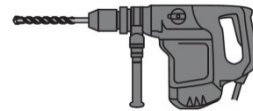
Vor dem Bohren den karbonatisierten Beton entfernen und Kontaktflächen reinigen (siehe Anhang B1).  
 Bei Fehlbohrungen sind die Fehlbohrungen zu vermörteln.

#### a) Hammerbohren

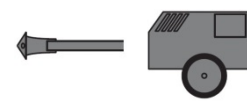


Die Bohrlocherstellung bis zur erforderlichen Setztiefe erfolgt dreh Schlagend mithilfe eines Bohrhammers oder mithilfe eines Pressluftbohrers unter Verwendung des passenden Bohrerdurchmessers.

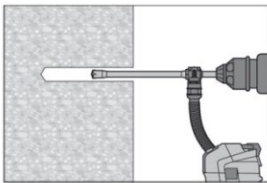
Hammerbohren (HD)



Pressluftbohren (CA)

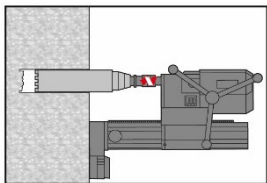


#### b) Hammerbohren mit Hilti Hohlbohrer TE-CD, TE-YD



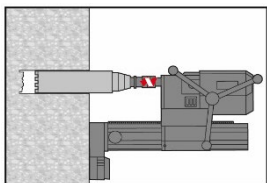
Die Bohrlocherstellung bis zur erforderlichen Setztiefe erfolgt dreh Schlagend mit Hilti Hohlbohrer TE-CD oder TE-YD passender Größe mit Hilti Staubsaugeranschluss VC 20/40 (-Y) (Saugleistung  $\geq 57$  l/s). Dieses Bohrsystem beseitigt bei Anwendung gemäß der Gebrauchsanweisung des Hohlbohrers das Bohrmehl und reinigt das Bohrloch während des Bohrvorgangs. Nach Beendigung des Bohrens fortfahren mit dem Schritt „Injektionsvorbereitung“ der Montageanweisung.

#### c) Diamantbohren



Diamantbohren ist zulässig, wenn passende Diamantbohrmaschinen und entsprechende Diamantkernbohrer verwendet werden.

#### d) Diamantbohren mit Aufrauen mit Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT (RT)



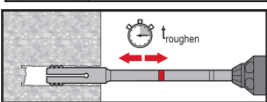
Diamantbohren ist zulässig, wenn passende Diamantbohrmaschinen und entsprechende Diamantkernbohrer verwendet werden.

Kennwerte zur Verwendung in Kombination mit dem Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT siehe Tabelle B5.

Vor dem Aufrauen muss Wasser aus dem Bohrloch entfernt werden.

Verwendbarkeit des Aufrauwerkzeugs prüfen mit der Abnutzungslehre RTG.

Das Bohrloch aufrauen über die gesamte Bohrtiefe bis zur geforderten Verankerungstiefe  $h_{ef}$ .

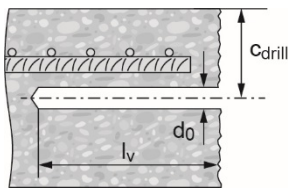


Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

Produktbeschreibung.  
 Montageanweisung

Anhang B12

### Übergreifungsstoß



Überdeckung  $c$  messen und überprüfen.

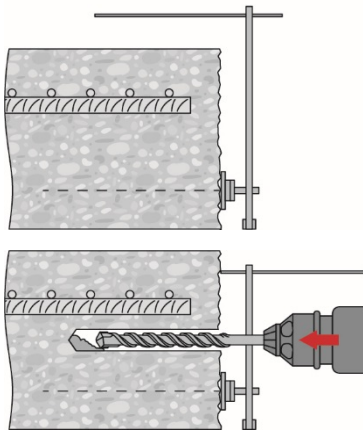
$$c_{\text{drill}} = c + d_0/2.$$

Parallel zum Rand und zur bestehenden Bewehrung bohren.

Wenn möglich Hilti Bohrhilfe HIT-BH verwenden.

### Bohrhilfe

Für Bohrtiefen  $l_v > 20$  cm Bohrhilfe verwenden.



Sicherstellen, dass das Bohrloch parallel zum vorhandenen Betonstahl ist.

Es gibt drei Möglichkeiten

- Hilti Bohrhilfe HIT-BH
- Latte oder Wasserwaage
- Visuelle Kontrolle

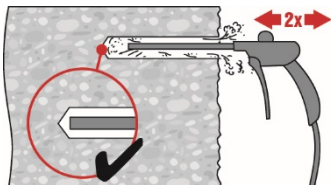
### Bohrlochreinigung

Unmittelbar vor dem Setzen des Dübels muss das Bohrloch frei von Bohrmehl und Verunreinigungen sein.

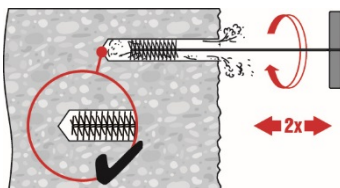
Schlechte Bohrlochreinigung = geringe Lastwerte.

### Druckluftreinigung (CAC) für hammergebohrte Löcher

Für alle Bohrdurchmesser  $d_0$  und Bohrtiefen  $h_0 \leq 20 \cdot \phi$ .



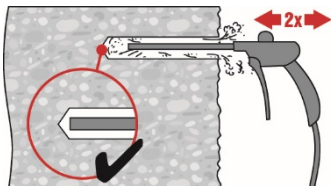
2 mal Blasen vom Bohrlochgrund her (falls erforderlich mit Verlängerung) über die gesamte Bohrtiefe mit ölfreier Druckluft (min. 6 bar bei  $6 \text{ m}^3/\text{h}$ ), bis die rückströmende Luft frei von erkennbarem Staub ist.



2 mal mit Stahlbürste Hilti HIT-RB in der spezifizierten Größe bürsten (siehe Tabelle B7), wobei die Stahlbürste mit einer Drehbewegung in das Bohrloch bis zum Bohrlochgrund (falls erforderlich mit Verlängerung) eingeführt und wieder herausgezogen wird.

Die Bürste muss beim Einführen in das Bohrloch einen merkbaren Widerstand erzeugen (Bürsten- $\emptyset \geq$  Bohrloch- $\emptyset$ ).

Falls dies nicht der Fall ist, muss eine neue / größere Bürste verwendet werden.



Bohrloch erneut 2 mal mit Druckluft ausblasen,

bis die rückströmende Luft frei von erkennbarem Staub ist.

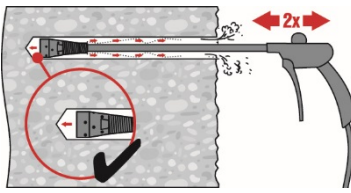
### Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

Produktbeschreibung.  
 Montageanweisung

Anhang B13

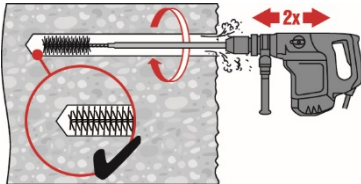
**Druckluftreinigung (CAC)**  
 für hammergebohrte Löcher

Für Bohrlöcher tiefer als 250 mm (für  $\phi$  8 bis  $\phi$  12)  
 bzw. tiefer als  $20 \cdot \phi$  (bei  $\phi > 12$  mm)



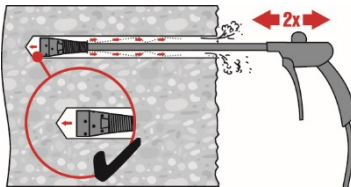
Entsprechende Luftpüse Hilti HIT-DL verwenden (siehe Tabelle B7).  
 2 mal Blasen vom Bohrlochgrund her über die gesamte Bohrtiefe  
 mit ölfreier Druckluft, bis die rückströmende Luft frei von erkennbarem Staub ist.

Sicherheitshinweis:  
 Keinen Betonstaub einatmen.



Die Rundbürste HIT-RB auf Verlängerung(en) HIT-RBS aufschrauben,  
 so dass die Gesamtlänge ausreichend ist, um das Bohrlochende zu erreichen.  
 Das andere Ende der Verlängerung im Bohrfutter TE-C/TE-Y befestigen.

Sicherheitshinweis:  
 Ausbürstvorgang vorsichtig beginnen.  
 Bohrmaschine erst nach Einführen der Bürste in das Bohrloch einschalten.

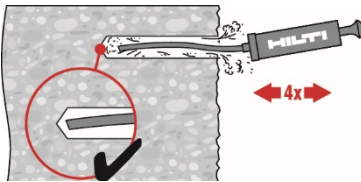


Entsprechende Luftpüse Hilti HIT-DL verwenden (siehe Tabelle B7).  
 2 mal Blasen vom Bohrlochgrund her über die gesamte Bohrtiefe  
 mit ölfreier Druckluft, bis die rückströmende Luft frei von erkennbarem Staub ist.

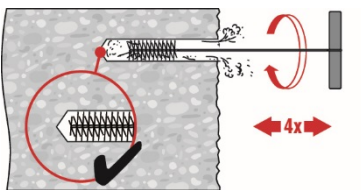
Sicherheitshinweis:  
 Keinen Betonstaub einatmen.  
 Die Verwendung der Staubabsaugung Hilti HIT-DRS wird empfohlen.

**Handreinigung (MC)**  
 für hammergebohrte Löcher

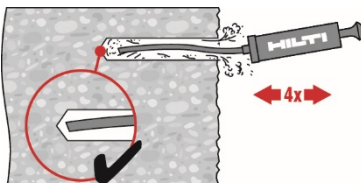
Für alle Bohrlöcherdurchmesser  $d_0 \leq 20$  mm und alle Bohrlöchertiefen  $h_0 \leq 10 \cdot \phi$ .



Für Bohrlöcherdurchmesser  $d_0 \leq 20$  mm und Bohrlöchertiefen  $h_0 \leq 10 \cdot \phi$   
 kann die Hilti Handausblaspumpe verwendet werden.  
 Bohrloch mindestens 4 mal mit der Hilti Ausblaspumpe vom Bohrlochgrund  
 ausblasen, bis die rückströmende Luft staubfrei ist.



4 mal mit Stahlbürste Hilti HIT-RB passender Größe (Tabelle B7) bürsten,  
 wobei die Stahlbürste mit einer Drehbewegung in das Bohrloch  
 bis zum Bohrlochgrund (falls erforderlich mit Verlängerung) eingeführt  
 und wieder herausgezogen wird.  
 Die Bürste muss beim Einführen in das Bohrloch einen Widerstand erzeugen  
 (Bürsten- $\phi \geq$  Bohrloch- $\phi$ ).  
 Falls dies nicht der Fall ist, muss eine neue / größere Bürste verwendet werden.



Bohrloch erneut mit der Hilti Handausblaspumpe vom Bohrlochgrund  
 mindestens 4mal ausblasen, bis die rückströmende Luft staubfrei ist.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

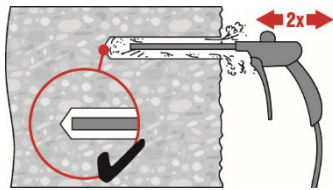
**Anhang B14**

**Produktbeschreibung.**  
 Montageanweisung

### Druckluftreinigung ohne Bürsten

für hammergebohrte Löcher

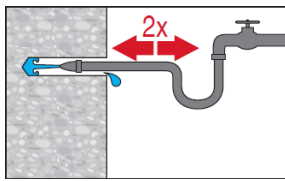
Für alle Bohrlochdurchmesser  $d_0 \leq 32$  mm



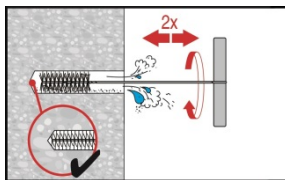
2-mal Blasen vom Bohrlochgrund her (falls erforderlich mit Verlängerung) über die gesamte Bohrtiefe mit ölfreier Druckluft (min. 6 bar bei 6 m<sup>3</sup>/h), bis die rückströmende Luft frei von erkennbarem Staub ist.

### Reinigen von diamantgebohrten Löchern:

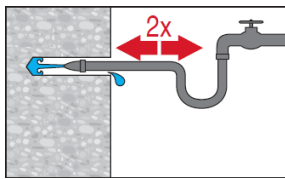
Für alle Bohrlochdurchmesser  $d_0$  und Bohrlochtiefen  $h_0$ .



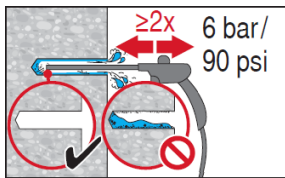
2 mal durch Einführen eines Wasserschlauches (Wasserleitungsdruck) bis zum Bohrlochgrund ausspülen, bis das herausströmende Wasser klar ist.



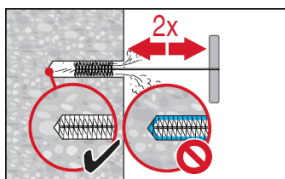
2 mal mit Stahlbürste Hilti HIT-RB passender Größe (Tabelle B9) bürsten, wobei die Stahlbürste mit einer Drehbewegung in das Bohrloch bis zum Bohrlochgrund (falls erforderlich mit Verlängerung) eingeführt und wieder herausgezogen wird.  
Die Bürste muss beim Einführen in das Bohrloch einen Widerstand erzeugen (Bürsten-Ø  $\geq$  Bohrloch-Ø).  
Falls dies nicht der Fall ist, muss eine neue/größere Bürste verwendet werden.



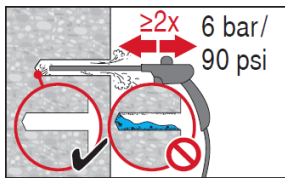
2 mal durch Einführen eines Wasserschlauches (Wasserleitungsdruck) bis zum Bohrlochgrund ausspülen, bis das herausströmende Wasser klar ist.



2-mal ausblasen mit ölfreier Druckluft (min. 6 bar bei 6 m<sup>3</sup>/h) vom Bohrlochgrund her über die gesamte Bohrlochtiefe (falls erforderlich mit Verlängerung), bis die rückströmende frei von erkennbarem Staub und Wasser ist.  
Für Bohrlochdurchmesser  $\geq 32$  mm muss der Kompressor eine Mindest-Druckluftmenge von 140 m<sup>3</sup>/h liefern.



Bohrloch 2-mal mit der angegebenen Bürstengröße ausbürsten (Bürsten-Ø  $\geq$  Bohrloch-Ø, siehe Tabelle B9). Hierzu die Stahlbürste Hilti HIT-RB mit einer Drehbewegung bis zum Bohrlochgrund (falls erforderlich mit Verlängerung) einführen und wieder herausziehen.  
Beim Einführen in das Bohrloch muss ein natürlicher Widerstand erzeugt werden. Falls dies nicht der Fall ist, muss eine neue/größere Bürste verwendet werden.



Bohrloch erneut 2-mal mit Druckluft ausblasen, bis die rückströmende Luft frei von erkennbarem Staub und Wasser ist.

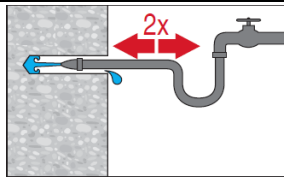
Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

Produktbeschreibung.  
Montageanweisung

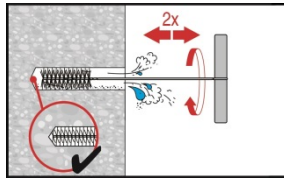
Anhang B15

### Reinigung von diamantbohrten Löchern mit Aufrauen mit Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT:

Für alle Bohrl Lochdurchmesser  $d_0$  und Bohrl Lochtiefe  $h_0$ .



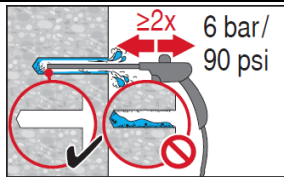
2 mal durch Einführen eines Wasserschlauches (Wasserleitungsdruck) bis zum Bohrl Lochgrund ausspülen, bis das herausströmende Wasser klar ist.



2 mal mit Stahlbürste Hilti HIT-RB in passender Größe bürsten (Tabelle B9), wobei die Stahlbürste mit einer Drehbewegung in das Bohrl Loch bis zum Bohrl Lochgrund (falls erforderlich mit Verlängerung) eingeführt und wieder herausgezogen wird.

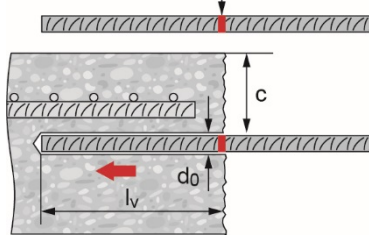
Die Bürste muss beim Einführen in das Bohrl Loch einen Widerstand erzeugen (Bürsten- $\varnothing \geq$  Bohrl Loch- $\varnothing$ ).

Falls dies nicht der Fall ist, muss eine neue/größere Bürste verwendet werden.



2 mal ausblasen mit ölfreier Druckluft (min. 6 bar bei 6 m<sup>3</sup>/h) vom Bohrl Lochgrund her über die gesamte Bohrl Lochtiefe (falls erforderlich mit Verlängerung), bis die rückströmende Luft frei von erkennbarem Staub und Wasser ist. Für Bohrl Lochdurchmesser  $\geq 32$  mm muss der Kompressor eine Mindest-Druckluftmenge von 140 m<sup>3</sup>/h liefern.

### Vorbereitung des Betonstahls

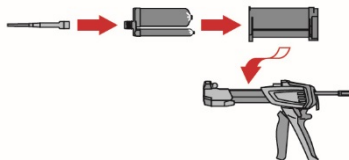


Vor der Montage sicherstellen, dass der Betonstahl trocken und frei von Öl oder anderen Verunreinigungen ist.

Setztiefe am Betonstahl markieren (z. B. mit Klebeband)  $\rightarrow l_v$ .

Betonstahl in das Bohrl Loch einführen, um Gängigkeit und exakte Setztiefe  $l_v$  sicherzustellen.

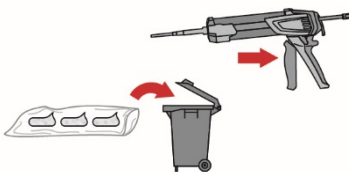
### Injektionsvorbereitung



Den Mischeraufsatz Hilti HIT-RE-M fest auf das Anschlussstück des Foliengebundes aufschrauben. Den Mischeraufsatz nicht verändern. Die Bedienungsanleitung des Auspressgerätes beachten.

Die Kassette für das Foliengebinde auf einwandfreie Funktion prüfen.

Das Foliengebinde in die Kassette einlegen und diese in das Auspressgerät einsetzen.



Das Öffnen des Foliengebundes erfolgt automatisch bei Auspressbeginn. Die Menge des zu verwerfenden Mörtelvorlaufs ist abhängig von der Gebindegröße. Folgende Mengen sind jeweils zu verwerfen:

3 Hübe	bei 330-ml-Foliengebunde,
4 Hübe	bei 500-ml-Foliengebunde,
65 ml	bei 1400-ml-Foliengebunde.

Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

Produktbeschreibung.  
 Montageanweisung

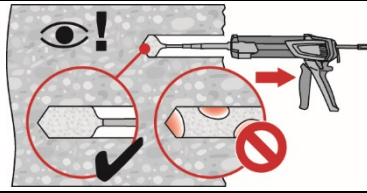
Anhang B16



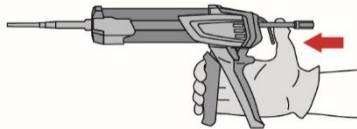
**Injektion des Mörtels**

Injektion des Mörtels vom Bohrlochgrund her, ohne Luftblasen zu bilden.

**Injektionsmethode für Bohrlochtiefe ≤ 250 mm (ohne Überkopfanwendungen)**

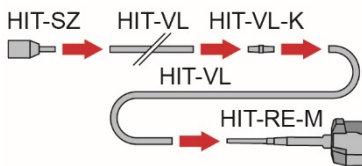


Injizieren des Mörtels vom Bohrlochgrund her und den Mischer während jedes Hubs langsam etwas herausziehen. Das Bohrloch zu ca. 2/3 verfüllen, um sicherzustellen, dass der Ringspalt zwischen dem Betonstahl und dem Beton über die gesamte Einbindetiefe vollständig mit Mörtel ausgefüllt ist.



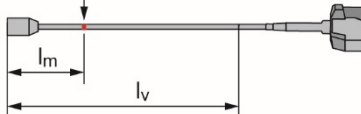
Nach der Mörtelinjektion die Entriegelungstaste am Auspressgerät betätigen, um Mörtelnachlauf zu verhindern. So wird eine weitere Abgabe von Mörtel aus dem Mischer verhindert.

**Injektionsverfahren für Bohrlochtiefen > 250 mm oder Überkopfanwendungen**



Den Mischer HIT-RE-M, Mischerverlängerung(en) und Stauzapfen HIT-SZ zusammenfügen (siehe Tabelle B7, B8 oder B9). Beim Einsatz mehrerer Mischerverlängerungen sind diese mit Kupplungen HIT-VL-K zusammenzufügen. Der Ersatz von Mischerverlängerungen durch Plastikschläuche oder eine Kombination von beidem ist erlaubt. Die Kombination von Stauzapfen HIT-SZ mit Verlängerungsrohr HIT-VL 16 und Verlängerungsschlauch HIT-VL 16 unterstützt die korrekte Injektion.

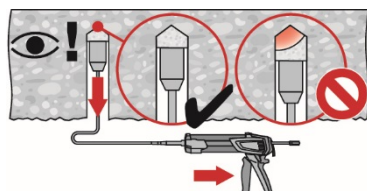
Required mortar level



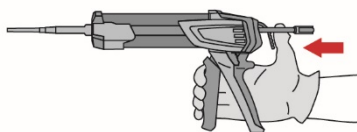
Mörtel-Füllmarke  $l_m$  und die Setztiefe  $l_v$  mit Klebeband oder Filzstift auf der Injektionsverlängerung markieren.

Faustformel:  $l_m = 1/3 \cdot l_v$

Genauere Formel für optimale Bohrlochverfüllung:  $l_m = l_v \cdot (1,2 \cdot (\phi^2 / d_0^2) - 0,2)$



Bei Überkopfanwendungen ist das Injizieren des Mörtels nur mithilfe von Mischerverlängerung(en) und Stauzapfen möglich. Mischer HIT-RE-M, Mischerverlängerung(en) und Stauzapfen der passenden Größe zusammenfügen (siehe Tabelle B7, B8 oder B9). Den Stauzapfen bis zum Bohrlochgrund einführen und Mörtel injizieren. Während der Injektion wird der Stauzapfen über den Staudruck vom Bohrlochgrund her automatisch aus dem Bohrloch geschoben.



Nach der Mörtelinjektion die Entriegelungstaste am Auspressgerät betätigen, um Mörtelnachlauf zu verhindern. So wird eine weitere Abgabe von Mörtel aus dem Mischer verhindert.

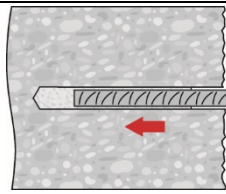
**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

Produktbeschreibung.  
 Montageanweisung

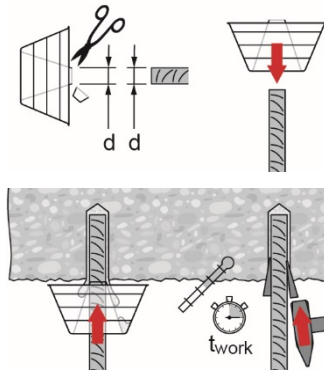
**Anhang B17**

**Setzen des Elements**

Vor der Montage sicherstellen, dass das Befestigungselement trocken und frei von Öl und anderen Verunreinigungen ist.



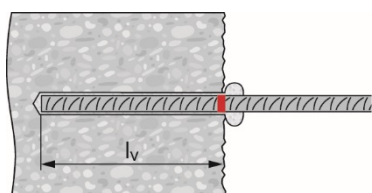
Zur Erleichterung der Montage den Betonstahl mit hin- und herdrehender Bewegung in das verfüllte Bohrloch einführen, bis die Setztiefenmarkierung die Betonoberfläche erreicht.



Für Überkopfanwendungen:

Während des Einführens des Betonstahls kann Mörtel aus dem Bohrloch herausgedrückt werden. Zum Auffangen des ausfließenden Mörtels kann HIT-OHC verwendet werden.

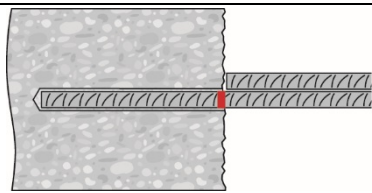
Den Betonstahl gegen Herausfallen sichern, z.B. mit Keilen HIT-OHW, bis der Mörtel auszuhärten beginnt.



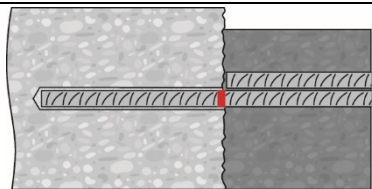
Nach der Montage des Betonstahls muss der Ringspalt vollständig mit Mörtel ausgefüllt sein.

Setzkontrolle:

- Die gewünschte Setztiefe  $l_v$  ist erreicht, wenn die Setztiefenmarkierung an der Betonoberfläche sichtbar ist.
- Überschüssiger Mörtel wird aus dem Bohrloch gedrückt, nachdem der Betonstahl vollständig bis zur Setztiefenmarkierung eingeführt wurde.



Verarbeitungszeit  $t_{work}$  beachten (siehe Tabelle B6), die je nach Temperatur des Verankerungsgrundes unterschiedlich ist. Während der Verarbeitungszeit ist ein geringfügiges Ausrichten des Betonstahls möglich.



Die volle Belastung darf erst nach Ablauf der Aushärtezeit  $t_{cure}$  aufgebracht werden (siehe Tabelle B6).

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Produktbeschreibung.**  
 Montageanweisung

**Anhang B18**

### Minimale Verankerungslänge und minimale Übergreifungslänge unter statischer und quasi-statischer Belastung

Die minimale Verankerungslänge  $l_{b,min}$  und die minimale Übergreifungslänge  $l_{o,min}$  entsprechend EN 1992-1-1 müssen mit dem Erhöhungsfaktor  $\alpha_{lb,100y}$  gemäß Tabellen C1 und C2 multipliziert werden.

Der Bemessungswert der Verbundspannung  $f_{bd,PIR,100y}$  ist den Tabellen C4 und C6 zu entnehmen.

Er wird ermittelt, indem die Verbundfestigkeit  $f_{bd}$  nach EN 1992-1-1 (Gleichung 8.3) mit dem Verbundeffizienzfaktor  $k_{b,100y}$  nach Tabellen C3 und C5 multipliziert wird.

**Tabelle C1: Erhöhungsfaktor  $\alpha_{lb,100y}$  für Hammerbohren, Hammerbohren mit Hilti Hohlbohrer TE-CD, TE-YD, Druckluftbohren und Diamantbohren mit anschließendem Aufrauen mit Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT, Nutzungsdauer 100 Jahre.**

Durchmesser des Betonstahls	Erhöhungsfaktor $\alpha_{lb,100y}$ [-]								
	Betonfestigkeitsklasse								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi$ 8 bis $\phi$ 40	1,0								

**Tabelle C2: Erhöhungsfaktor  $\alpha_{lb,100y}$  für Diamantbohren nass, Nutzungsdauer 100 Jahre.**

Durchmesser des Betonstahls	Erhöhungsfaktor $\alpha_{lb,100y}$ [-]								
	Betonfestigkeitsklasse								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi$ 8 bis $\phi$ 12	1,0								
$\phi$ 14 bis $\phi$ 36	Lineare Interpolation zwischen den Betonstahldurchmessern								
$\phi$ 40	1,0			1,2		1,3		1,4	

**Tabelle C3: Verbundeffizienzfaktor  $k_{b,100y}$  für Hammerbohren, Hammerbohren mit Hilti Hohlbohrer TE-CD, TE-YD, Druckluftbohren, Diamantbohren trocken und Diamantbohren mit anschließendem Aufrauen mit Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT, Nutzungsdauer 100 Jahre.**

Durchmesser des Betonstahls	Verbundeffizienzfaktor factor $k_{b,100y}$ [-]								
	Betonfestigkeitsklasse								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi$ 8 bis $\phi$ 40	1,00								

Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

Anhang C1

**Leistung**

Minimale Verankerungslänge und minimale Übergreifungslänge  
 Bemessungswerte der Verbundspannung  $f_{bd,PIR,100y}$



**Tabelle C4: Bemessungswert der Verbundspannung  $f_{bd,PIR,100y}$ <sup>1)</sup> für Hammerbohren, Hammerbohren mit Hilti Hohlbohrer TE-CD, TE-YD, Druckluftbohren, Diamantbohren trocken und Diamantbohren mit anschließendem Aufrauen mit Hilti Aufrauwerkzeug TE-YRT, Nutzungsdauer 100 Jahre**

Durchmesser des Betonstahls	Bemessungswert der Verbundspannung $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Betonfestigkeitsklasse								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 bis φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

<sup>1)</sup> Gemäß EN 1992-1-1:2004 für gute Verbundbedingungen.  
 Für alle anderen Verbundbedingungen sind die Werte mit Faktor 0,7 zu multiplizieren.

**Tabelle C5: Verbundeffizienzfaktor  $k_{b,100y}$  für Diamantbohren nass, Nutzungsdauer 100 Jahre.**

Durchmesser des Betonstahls	Verbundeffizienzfaktor $k_{b,100y}$ [-]								
	Betonfestigkeitsklasse								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 bis φ 12	1,00								0,93
φ 14 und φ 16	1,00							0,93	0,86
φ 18 bis φ 36	1,00						0,92	0,85	0,79
φ 40	1,00					0,90	0,82	0,76	0,71

**Tabelle C6: Bemessungswert der Verbundspannung  $f_{bd,PIR,100y}$ <sup>1)</sup> für Diamantbohren nass, Nutzungsdauer 100 Jahre.**

Durchmesser des Betonstahls	Bemessungswert der Verbundspannung $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Betonfestigkeitsklasse								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 bis φ 12	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,0
φ 14 und φ 16	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	3,7	3,7
φ 18 bis φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,4	3,4
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,3	3,3	3,3
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,2	3,2	3,2
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8

<sup>1)</sup> Gemäß EN 1992-1-1:2004 für gute Verbundbedingungen.  
 Für alle anderen Verbundbedingungen sind die Werte mit Faktor 0,7 zu multiplizieren.

**Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3**

**Anhang C2**

**Leistung**  
 Minimale Verankerungslänge und minimale Übergreifungslänge  
 Bemessungswerte der Verbundspannung  $f_{bd,PIR,100y}$

**Bemessungswert der Verbundspannung  $f_{bd,fi,100y}$  unter Brandeinwirkung, Betonfestigkeitsklassen C12/15 bis C50/60, (alle Bohrverfahren), Nutzungsdauer 100 Jahre:**

Der Bemessungswert der Verbundspannung  $f_{bd,fi}$  unter Brandeinwirkung wird mit folgender Formel berechnet:

$$f_{bd,fi,100y} = k_{b,fi}(\theta) \cdot f_{bd,100y} \cdot \frac{\gamma_c}{\gamma_{M,fi}}$$

Wenn  $\theta > 42^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = \frac{651,24 \cdot \theta^{-1,115}}{f_{bd} \cdot 4,3} \leq 1,0$

Wenn  $\theta > 305^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = 0.0$

$f_{bd,fi,100y}$  = Bemessungswert der Verbundspannung im Brandfall in N/mm<sup>2</sup>

( $\theta$ ) = Temperatur in °C in der Mörtelschicht.

$k_{b,fi}(\theta)$  = Abminderungsfaktor der Brandeinwirkung.

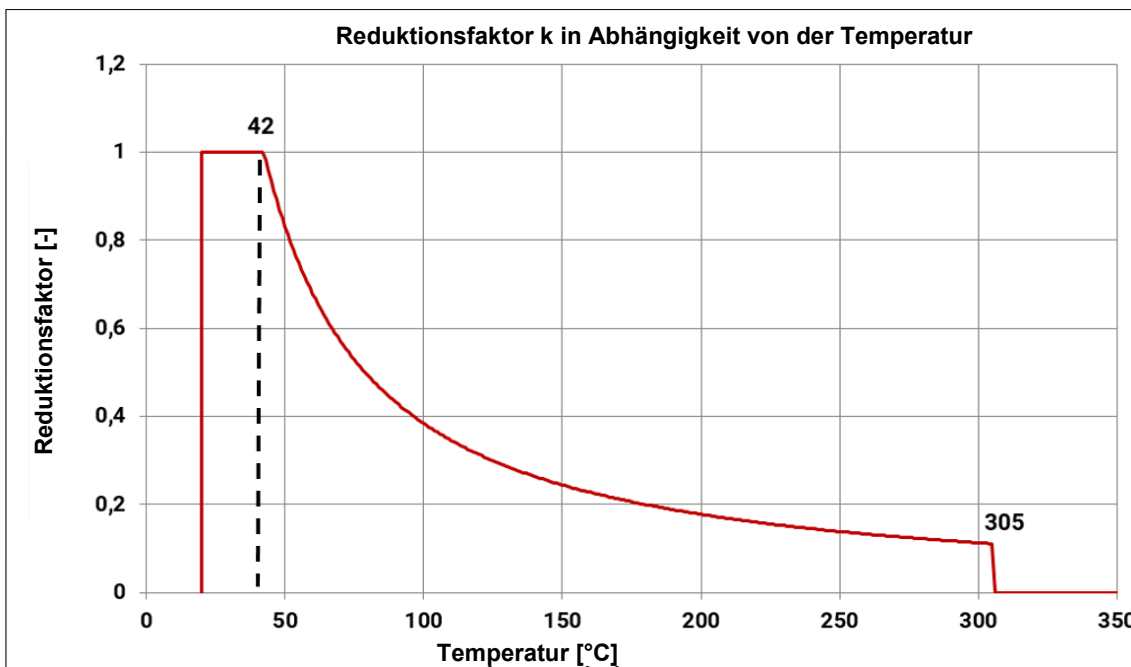
$f_{bd,fi}(\theta)$  = Bemessungswert der Verbundspannung in N/mm<sup>2</sup> im Kaltzustand entsprechen Tabelle C4 oder C6 unter Berücksichtigung der Betonfestigkeitsklasse, des Durchmessers des Betonstahls, des Bohrverfahrens und der Verbundbedingungen nach EN 1992-1-1

$\gamma_c$  = Teilsicherheitsbeiwert nach EN 1992-1-1

$\gamma_{M,fi}$  = Teilsicherheitsbeiwert nach EN 1992-1-2

Für den Nachweis unter Brandeinwirkung muss die Verankerungstiefe nach EN 1992-1-1:2004+AC:2010, Gleichung 8.3, berechnet werden, und zwar mit der temperaturabhängigen Verbundspannung  $f_{bd,fi,100y}$ .

**Bild C1: Beispiel-Diagramm für den Abminderungsfaktor  $k_{b,fi}(\theta)$  für die Betonfestigkeitsklasse C20/25 bei guten Verbundbedingungen :**



Injektionssystem Hilti HIT-RE 500 V3

Anhang C3

**Leistung**

Bemessungswert der Verbundspannung  $f_{bd,fi}$  unter Brandeinwirkung mit Reduktionsfaktor für Temperaturbeanspruchung  $k_{b,fi}(\theta)$



## Evaluation Technique Européenne

**ETE-20/0125**  
**du 23/03/2020**

(Version originale en langue française)

### Partie générale

Nom commercial:  
*Trade name:*

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3 pour le scellement d'armatures**

Hilti Injection system Hilti HIT-RE 500 V3 for rebar connection

Famille de produit:  
*Product family:*

**Scellement d'armatures rapportées, diamètres 8 à 40mm, avec Système d'injection Hilti HIT-RE 500 V3 pour une durée d'utilisation de 100 ans.**

Post installed rebar connections diameter 8 to 40 mm made with Hilti HIT-RE 500 V3 injection mortar for a service life of 100 years.

Titulaire:  
*Manufacturer:*

Hilti Corporation  
Feldkircherstrasse 100  
FL-9494 Schaan  
Principality of Liechtenstein

Usine de fabrication:  
*Manufacturing plants:*

Usines Hilti

Cette évaluation contient:  
*This Assessment contains:*

30 pages incluant 27 pages d'annexes qui font partie intégrante de cette évaluation  
*30 pages including 27 pages of annexes which form an integral part of this assessment*

Base de l'ETE:  
*Basis of ETA:*

DEE 330087-00-0601-v01  
EAD 330087-00-0601-v01

Cette évaluation remplace:  
*This Assessment replaces:*

-

## Partie spécifique

### 1 Description technique du produit

Le système à injection Hilti HIT-RE 500 V3 est utilisé pour la connexion, par ancrage ou par recouvrement de joint, de barres d'armatures dans des structures existantes réalisées en béton non carbonaté de résistance C12/15 à C50/60. La conception de ces ancrages à barres d'armatures rapportées est réalisée conformément à l'EN 1992-1-1 et l'EN 1992-1-2 sous chargement statique.

Cet ETE couvre les ancrages réalisés à l'aide de la résine Hilti HIT-RE 500 V3 et des tiges de traction Hilti HZA de diamètre M12 à M27 ou HZA-R sizes M12 à M24 ou des barres d'armatures droites de diamètre de 8 à 40 mm ayant des propriétés conformes à l'annexe C de l'EN 1992-1-1:2004 et à l'EN 10080:2005. Les barres d'armatures de classe B ou C sont recommandées. Les illustrations et descriptions du produit sont données dans les Annexes A.

### 2 Définition de l'usage prévu

Les performances données en section 3 sont valables si la cheville est utilisée en conformité avec les spécifications et conditions données en Annexes B

Les dispositions prises dans la présente Evaluation Technique Européen reposent sur l'hypothèse que la durée de vie estimée de la cheville pour l'utilisation prévue est de 100 ans. Les indications relatives à la durée de vie ne peuvent pas être interprétées comme une garantie donnée par le fabricant, mais ne doivent être considérées que comme un moyen pour choisir les chevilles qui conviennent à la durée de vie économiquement raisonnable attendue des ouvrages.

### 3 Performance du produit

#### 3.1 Résistance mécanique et stabilité (BWR 1)

Caractéristique essentielle	Performance
Résistance caractéristique sous chargement statique et quasi statique	Voir Annexe C1 et C2

#### 3.2 Sécurité en cas d'incendie (BWR 2)

Caractéristique essentielle	Performance
Réaction au feu	Les chevilles satisfont aux exigences de la classe A1
Résistance au feu	Voir Annexe C3

#### 3.3 Hygiène, santé et environnement (BWR 3)

En ce qui concerne les substances dangereuses contenues dans la présente Evaluation Technique Européen, il peut y avoir des exigences applicables aux produits relevant de son domaine d'emploi (exemple: transposition de la législation européenne et des dispositions législatives, réglementaires et nationales).

#### 3.4 Sécurité d'utilisation (BWR 4)

Pour les exigences essentielles de Sécurité d'utilisation les mêmes critères que ceux mentionnés dans les exigences essentielles Résistance mécanique et stabilité sont applicables.

#### 3.5 Protection contre le bruit (BWR 5)

Non applicable

### 3.6 Economie d'énergie et isolation thermique (BWR 6)

Non applicable

### 3.7 Utilisation durable des ressources naturelles (BWR 7)

Pour l'utilisation durable des ressources naturelles aucune performance a été déterminée pour ce produit.

### 3.8 Aspects généraux relatifs à l'aptitude à l'emploi

La durabilité et l'aptitude à l'usage ne sont assurées que si les spécifications pour l'usage prévu conformément à l'annexe B 1 sont maintenus.

## 4 Evaluation et vérification de la constance des performances (EVCP)

Conformément à la décision 96/582/EC de la Commission Européenne<sup>1</sup>, tel que amendée, le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (Voir Annexe V du règlement n° 305/2011 du parlement Européen) donné dans le tableau suivant s'applique.

Produit	Usage prévu	Niveau ou classe	Système
Ancrages métalliques pour le béton	Pour fixer et / ou soutenir les éléments structurels en béton ou les éléments lourds comme l'habillage et les plafonds suspendus	—	1

## 5 Données techniques nécessaires pour la mise en place d'un système Evaluation et de vérification de la constance des performances (EVCP)

Les données techniques nécessaires à la mise en œuvre du système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (EVCP) sont fixées dans le plan de contrôle déposé au Centre Scientifique et Technique du Bâtiment.

Le fabricant doit, sur la base d'un contrat, impliquer un organisme notifié pour les tâches visant la délivrance du certificat de conformité CE dans le domaine des fixations, basé sur ce plan de contrôle.

Délivré à Marne La Vallée le 23/03/2020 par

Anca Cronopol  
Cheffe de division

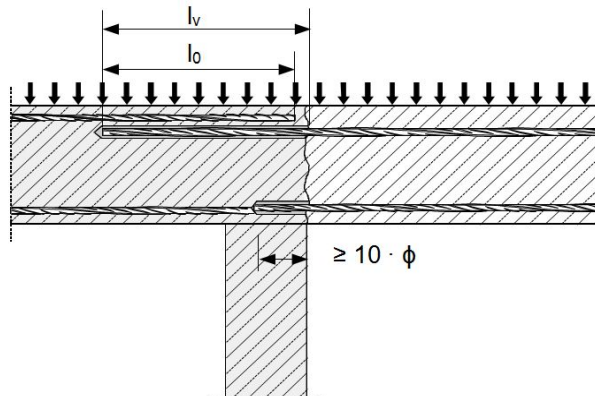
---

<sup>1</sup> Journal officiel des communautés Européennes L 254 du 08.10.1996

**Conditions d'installation**

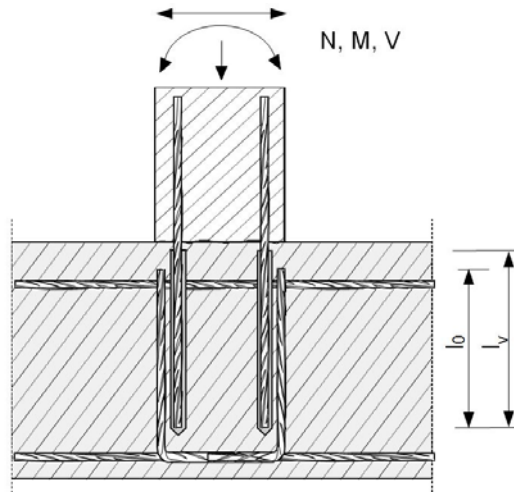
**Figure A1:**

Recouvrement d'armatures pour la liaison de dalles et poutres



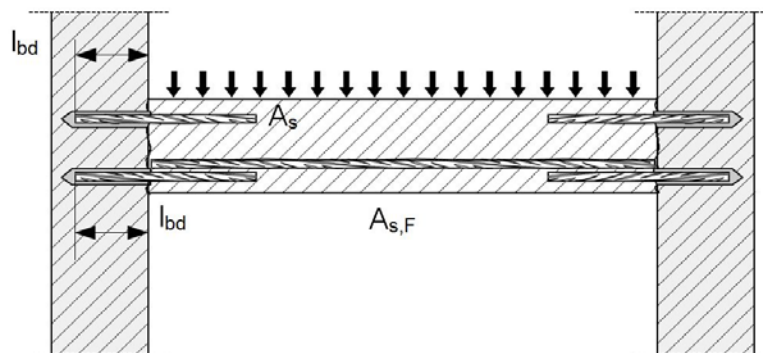
**Figure A2:**

Recouvrement d'armatures pour la liaison d'un poteau ou d'un mur sur une fondation avec armatures en traction



**Figure A3:**

Ancrage d'armatures en extrémité de dalles ou poutres



**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

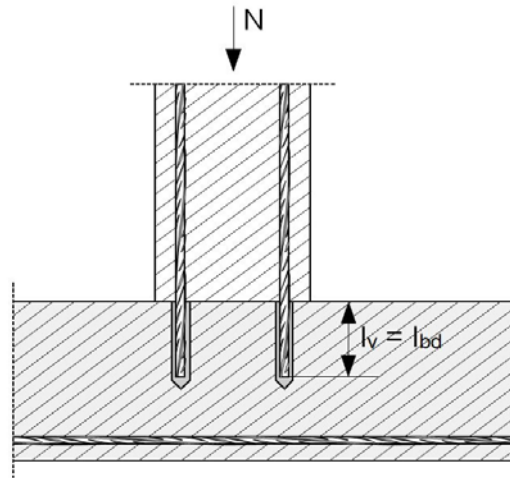
**Description du produit**

Vues d'installation et exemples d'utilisation des armatures.

**Annexe A1**

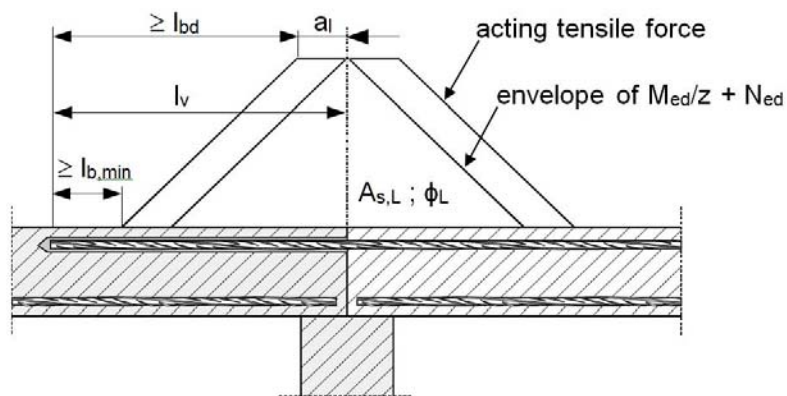
**Figure A4:**

**Ancrage direct d'armatures pour élément principalement en compression.**



**Figure A5:**

**Ancrage direct d'armatures pour reprendre les efforts de traction dans les éléments en flexion.**



**Remarques relatives aux figures A1 à A5:**

- Dans ces figures les renforcements transversaux ne sont pas représentés, ces renforcements transversaux requis par l'EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 devrait être présents.
- Le transfert de l'effort de cisaillement entre le béton existant et le béton rapport doit être dimensionné selon l'EN 1992-1-1:2004 + AC:2010.
- Préparation de la surface de contact selon l'annexe B2.

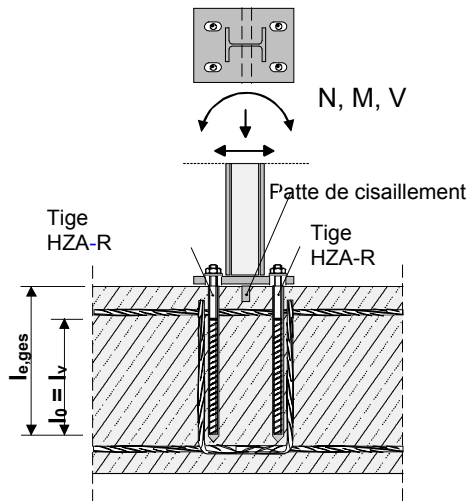
La référence à l'EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 est citée dans la suite du document comme EN 1992-1-1.

<p><b>Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3</b></p>	<p><b>Annexe A2</b></p>
<p><b>Description du produit</b> Vues d'installation et exemples d'utilisation des armatures</p>	



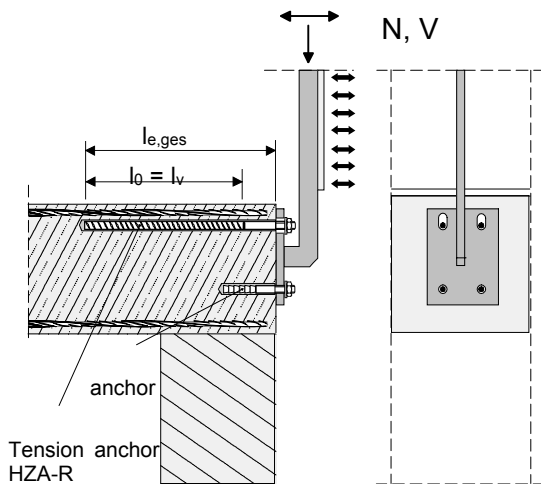
**Figure A6:**

**Recouvrement d'armatures pour la liaison d'une colonne en flexion sur fondation**



**Figure A7:**

**Recouvrement d'armature pour la fixation de barrières**

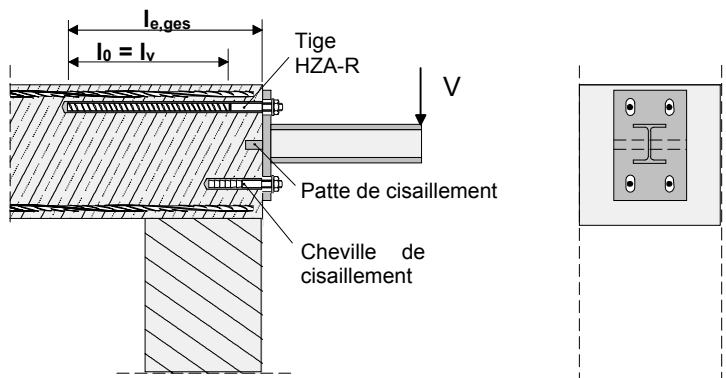


**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Description du produit**  
Vues d'installation et exemples d'utilisation des HZA et HZA-R

**Annexe A3**

**Figure A8:**  
**Recouvrement d'armatures pour la fixation de consoles**



Le renforcement transversal n'est pas indiqué dans les figures. Le renforcement transversal requis par l'EN 1992-1-1:2004 doit être présent.

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Description du produit**  
 Vues d'installation et exemples d'utilisation des HZA et HZA-R

**Annexe A4**

**Description du produit: Mortier d'injection et éléments en acier**

**Mortier d'injection Hilti HIT-RE 500 V3:** Système à époxy avec agrégats  
330 ml, 500 ml et 1400 ml

Marquage:  
HILTI HIT  
Nom du produit  
Ligne de production et date  
Date de péremption mm/yyyy

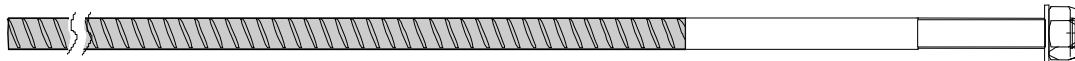


Nom du produit: "Hilti HIT-RE 500 V3"

**Buse mélangeuse Hilti HIT-RE-M**



**Eléments en acier**



**Cheville Hilti en traction HZA: M12 à M27 et HZA-R: M12 à M24**



**Barre d'armature nervurée (rebar):  $\phi$  8 à  $\phi$  40**

- Matériaux et propriétés mécanique selon le tableau A1. .
- Valeur minimum de la surface des nervures  $f_R$  selon l'EN 1992-1-1
- Hauteur des nervures de la barre  $h_{rib}$  doit être comprises dans la plage:  
 $0,05 \cdot \phi \leq h_{rib} \leq 0,07 \cdot \phi$
- Le diamètre maximum de la barre nervures comprises doit être:  
 $\phi + 2 \cdot 0,07 \cdot \phi = 1,14 \cdot \phi$   
( $\phi$ : Diamètre nominal de la barre;  $h_{rib}$ : Hauteur des nervures de la barre)

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Annexe A5**

**Description du produit**  
Mortier d'injection / Buse mélangeuse / Eléments en acier

**Table A1: Matériaux**

Designation	Materiau
<b>Barre d'armature (rebar)</b>	
Barres d'armature EN 1992-1-1	Barres et fils redressés de Classe de résistance B ou C avec $f_{yk}$ et $k$ conforme au NDP ou NCL de l'EN 1992-1-1 et annexes nationales $f_{uk} = f_{tk} = k \cdot f_{yk}$
<b>Parties métalliques en acier zingué</b>	
Cheville Hilti en traction HZA	Acier lisse avec partie filetée: Acier électro-zingué $\geq 5 \mu\text{m}$ Rebar: Barre de classe B selon NDP ou NCL de l'EN 1992-1-1 et annexes nationales
Rondelle	Acier électro-zingué $\geq 5 \mu\text{m}$ , version galvanisée à chaud $\geq 45 \mu\text{m}$
Ecrou	Classe de Résistance de l'acier adaptée à la Résistance de la tige filetée. Acier électro-zingué $\geq 5 \mu\text{m}$ , version galvanisée à chaud $\geq 45 \mu\text{m}$
<b>Parties métalliques en acier inoxydable</b>	
Cheville Hilti en traction HZA-R	Acier lisse avec partie filetée: Acier inoxydable 1.4404, 1.4362, 1.4571 EN 10088-1:2014 Rebar: Barre de classe B selon NDP ou NCL de EN 1992-1-1
Rondelle	Acier inoxydable 1.4401, 1.4404, 1.4578, 1.4571, 1.4439, 1.4362 EN 10088-1:2014
Ecrou	Classe de Résistance de l'acier adaptée à la Résistance de la tige filetée. Acier inoxydable 1.4401, 1.4404, 1.4578, 1.4571, 1.4439, 1.4362 EN 10088-1:2014

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Description du produit**  
Matériaux

**Annexe A6**

## Précisions sur l'emploi prévu

### Ancrages soumis à:

- Chargements statiques ou quasi statiques : rebar de tailles 8 à 40 mm, HZA M12 à M27 et HZA-R M12 à M24
- Exposition au feu

### Matériau support:

- Béton compacté armé ou non armé, non fibré de masse volumique courante, conforme à l'EN 206:2013.
- Béton de classe de résistance C12/15 à C50/60 conformément à l'EN 206:2013.
- La quantité autorisée de chlorure dans du béton est limitée à 0,40% (Cl 0,40) de la quantité de ciment selon l'EN 206:2013 .
- Béton non carbonaté.

Note: Dans le cas où la structure existante en béton présente une surface carbonatée, la couche carbonatée doit être enlevée autour de l'armature rapportée sur une zone d'un diamètre ds + 60 mm avant l'installation de la nouvelle armature. L'épaisseur de la couche de béton à enlever doit au moins correspondre à l'enrobage de béton minimum conformément à l'EN 1992-1-1. Ces précautions peuvent être négligées si les éléments de l'ouvrage sont neufs et non carbonatés et si les éléments de l'ouvrage sont en conditions d'ambiance sèche.

### Température des matériaux supports

- **A l'installation**  
-5 °C à +40 °C
- **En service**  
-40 °C à +80 °C (température max. à long terme +50 °C et température max à court terme +80 °C)

### Conception:

- Les ancrages sont conçus sous la responsabilité d'un ingénieur expert en ancrages et travaux de bétonnage.
- Des plans et notes de calculs vérifiables sont préparés en tenant compte des charges à supporter.
- Dimensionnement sous chargement statique ou quasi statique selon l'EN 1992-1-1. La position précise des renforts dans la structure existante doit être déterminée grâce aux plans de construction et prise en compte dans la conception.

### Pose:

- Catégorie d'utilisation: Béton sec ou humide (sauf trous inondés).
- Techniques de perçage:
  - Rotation-percussion (HD),
  - Rotation-percussion avec Hilti Hollow Drill Bit TE-CD, TE-YD (HDB),
  - Perçage par air comprimé (CA)
  - Carottage diamant, humide (DD),
  - Carottage diamant, sec (PCC),
  - Carottage diamant avec une abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT (RT).
- Application au plafond permise.
- Installation réalisée par du personnel qualifié et sous la supervision de la personne responsable des questions techniques sur le chantier.
- Vérifier la position des barres de renforcement existantes (Si cette position n'est pas connue, elle devrait être déterminée par l'utilisation d'un détecteur adapté à cet usage et à partir de la documentation de la construction et ensuite repérées sur la partie de la construction pour les joints de recouvrement.

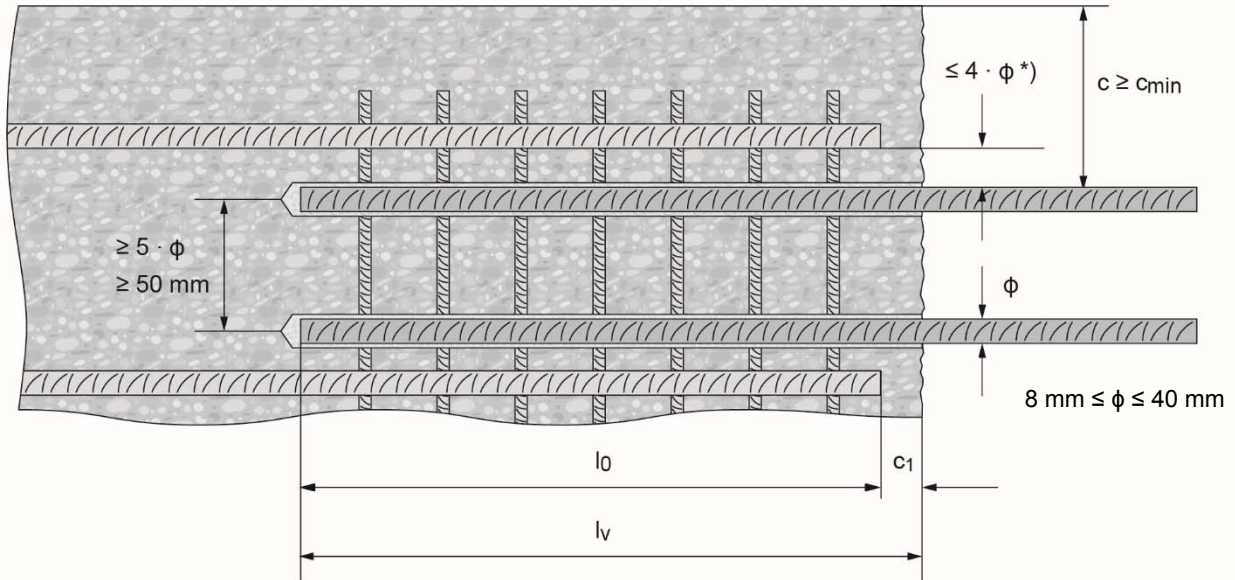
**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Emploi prévu**  
Spécifications

**Annexe B1**

**Figure B1: Règles générales de conception des barres post scellées**

- Seules des forces de traction dans la direction de la barre peuvent être transmises
- La transmission des forces de cisaillement entre le béton neuf et la structure existante doit être calculée selon l'EN 1992-1-1.
- Les joints pour le bétonnage doivent être rendus rugueux jusqu'à ce que les agrégats soient saillants.



\*) Si l'espacement dans la zone de recouvrement des barres est supérieur à  $4 \phi$ , alors la longueur de recouvrement doit être augmentée de la différence entre l'espacement réel et  $4 \phi$ .

- c enrobage de la barre rapportée
- $c_1$  enrobage en sous face de la barre existante scellée
- $c_{min}$  enrobage minimum selon tableau B3 et l'EN 1992-1-1
- $\phi$  diamètre de la barre rapportée
- $l_0$  longueur de recouvrement, selon EN 1992-1-1 pour le chargement statique
- $l_v$  profondeur d'ancrage effective,  $\geq l_0 + c_1$
- $d_0$  diamètre nominal de la mèche

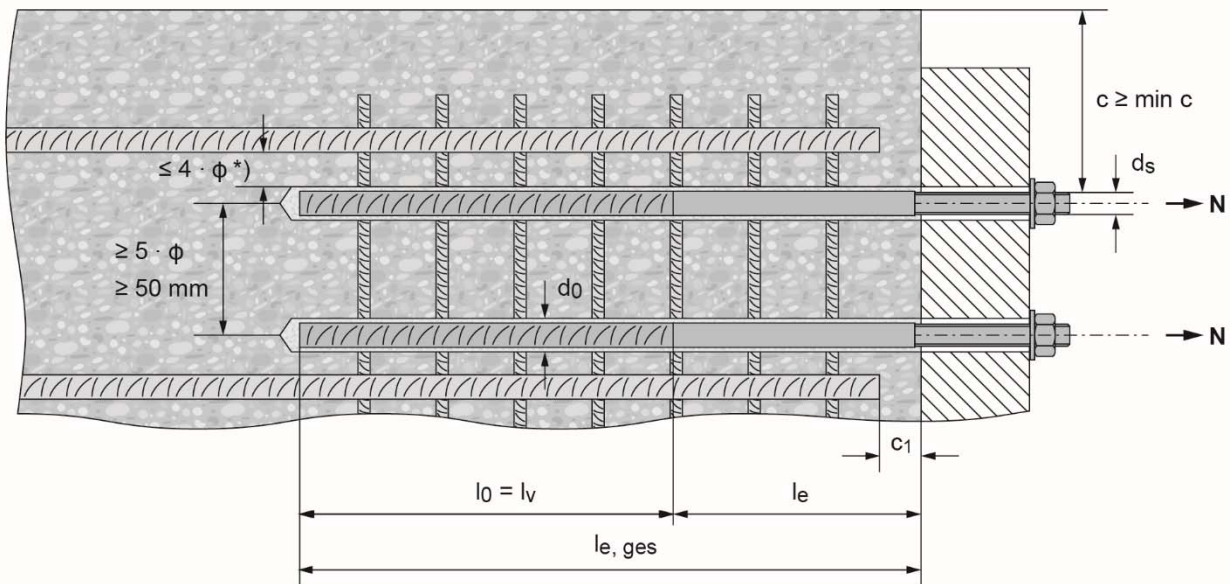
**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Usage prévu**  
Règles générales de conception des barres d'armatures rapportées

**Annexe B2**

**Figure B2: Règles générales de conception des barres post scellées**

- Seules des forces de traction dans la direction de la barre peuvent être transmises par les tiges HZA / HZA-R
- Les efforts de traction doivent être transférés par un recouvrement d'une barre de renforcement présente dans structure existante.
- La partie de lisse de la barre insérée dans le trou ne doit pas être considérée comme un ancrage.
- Le transfert des forces de cisaillement doit être assuré par des mesures additionnelles, e.g. par des ergots ou des ancrages avec une Evaluation Technique Européenne (ETE).
- Dans la plaque ancrée les trous de passage pour la cheville Hilti en traction doivent être oblongs avec un axe dans la direction des efforts de cisaillement.



\*) Si l'espacement dans la zone de recouvrement des barres est supérieur à  $4 \cdot \phi$ , alors la longueur de recouvrement doit être augmentée de la différence entre l'espacement réel et  $4 \cdot \phi$ .

- c enrobage de la barre rapportée HZA / HZA-R
- c<sub>1</sub> enrobage en sous face de la barre existante scellée
- c<sub>min</sub> enrobage minimum selon tableau B3 et l'EN 1992-1-1
- φ diamètre de barre de renforcement
- l<sub>0</sub> longueur de recouvrement selon l'EN 1992-1-1
- l<sub>v</sub> profondeur d'ancrage effective,
- l<sub>e</sub> longueur de la partie lisse comprise dans la longueur d'ancrage;
- l<sub>e, ges</sub> longueur totale ancrée,
- d<sub>0</sub> diamètre nominal du forêt

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Usage prévu**

Règles générales de conception pour HZA / HZA-R

**Annexe B3**

**Tableau B1: Dimensions pour cheville Hilti en traction HZA-R**

Cheville Hilti en traction HZA-R			M12	M16	M20	M24
Diamètre de la barre	$\phi$	[mm]	12	16	20	25
Profondeur d'ancrage nominale et profondeur de perçage	$l_{e,ges}$	[mm]	170 à 800	180 à 1300	190 à 1300	200 à 1300
Profondeur d'ancrage effective ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 100$			
Longueur de la partie lisse	$l_e$	[mm]	100			
Diametre nominal du foret	$d_0$	[mm]	16	20	25	32
Diamètre du trou de passage dans la pièce à fixer <sup>1)</sup>	$d_0$	[mm]	14	18	22	26
Couple de serrage maximum	$d_f$	[Nm]	40	80	150	200

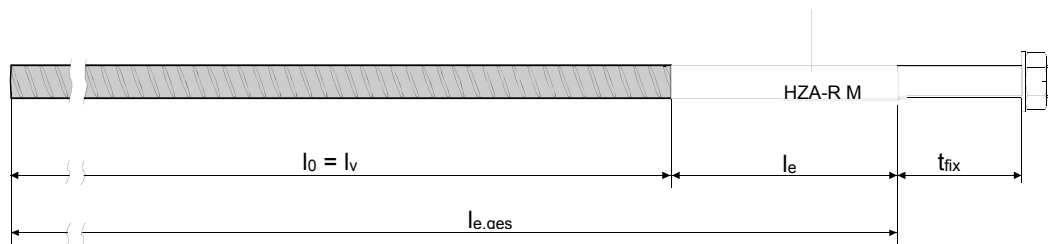
<sup>1)</sup> Pour un diamètre du trou de passage dans la pièce à fixer plus important, voir "TR 029 section 1.1".

**Tableau B2: Dimensions pour cheville Hilti en traction HZA**

Cheville Hilti en traction HZA			M12	M16	M20	M24	M27
Diamètre de la barre	$\phi$	[mm]	12	16	20	25	28
Profondeur d'ancrage nominale et profondeur de perçage	$l_{e,ges}$	[mm]	90 à 800	100 à 1300	110 à 1300	120 à 1300	140 à 1300
Profondeur d'ancrage effective ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 20$				
Longueur de la partie lisse	$l_e$	[mm]	20				
Diametre nominal du foret	$d_0$	[mm]	16	20	25	32	35
Diamètre du trou de passage dans la pièce à fixer <sup>1)</sup>	$d_f$	[mm]	14	18	22	26	30
Couple de serrage maximum	$T_{max}$	[Nm]	40	80	150	200	270

**Cheville Hilti en traction HZA-R**

**Marquage:**  
gravure "HZA-R" M .. /  $t_{fix}$



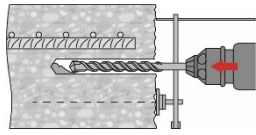
**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Emploi prévu**  
Paramètres d'installation

**Annexe B4**



**Tableau B3: Enrobage minimum  $c_{min}^{1)}$  de la barre rapportée en fonction de la méthode et des tolérances de perçage**

Méthode de perçage	Diamètre de la barre [mm]	Enrobage minimum $c_{min}^{1)}$ [mm]		
		Sans aide au perçage	Avec aide au perçage	
Perçage par rotation-percussion (HD) et rotation-percussion avec Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD (HDB)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Nettoyage à l'air comprimé (CA)	$\phi < 25$	$50 + 0,08 \cdot l_v$	$50 + 0,02 \cdot l_v$	
	$\phi \geq 25$	$60 + 0,08 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$60 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Carottage diamant humide et sec (DD) et (PCC)	$\phi < 25$	Un support de perçage est considéré comme une aide au perçage	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$		$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
Carottage diamant avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT (RT)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	

<sup>1)</sup> Voir Annexes B2 et B3, Figures B1 et B2.

Commentaires: L'enrobage minimum selon EN 1992-1-1 doit être respecté.

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Usage prévu**  
Enrobage minimum  $c_{min}$

**Annexe B5**

**Tableau B4: Profondeur d’ancrage maximum autorisée  $l_{v,max}$  en fonction du diamètre de la barre et du système d’injection**




Elements		Systeme d'injection		
Rebar	Cheville Hilti en traction	HDM 330, HDM 500	HDE 500	HIT-P8000D
Taille	Taille	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]
φ 8	-	1000	1000	-
φ 10	-		1000	-
φ 12	HZA(-R) M12		1200	1200
φ 14	-		1400	1400
φ 16	HZA(-R) M16		1600	1600
φ 18	-	700	1800	1800
φ 20	HZA(-R) M20	600	2000	2000
φ 22	-	500	1800	2200
φ 24	-	300	1300	2400
φ 25	HZA(-R) M24	300	1500	2500
φ 26	-	300	1000	2600
φ 28	HZA M27	300	1000	2800
φ 30	-	-	1000	3000
φ 32	-		700	3200
φ 34	-		600	
φ 36	-		600	
φ 40	-		400	

**Systeme à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

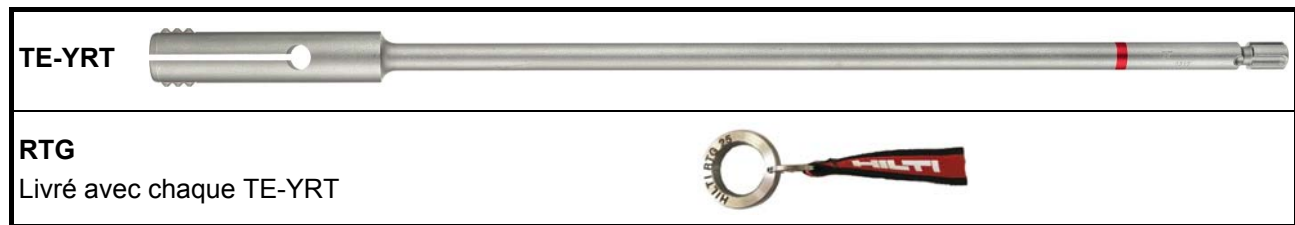
**Usage prévu**  
 Profondeur maximum d’ancrage

**Annexe B6**

**Tableau B5: Paramètres d'utilisation de l'outil abrasif Hilti TE-YRT**

Composants associés				Installation	
Carottage diamant		Outil abrasif TE-YRT	Témoin d'usure RTG...	Temps minimum d'abrasion $t_{troughen}$	
					
$d_o$ [mm]		$d_o$ [mm]	Taille	$t_{troughen}$ [sec.] = $h_{ef}$ [mm] / 10	
Nominal	Mesuré				
18	17,9 à 18,2	18	18		
20	19,9 à 20,2	20	20		
22	21,9 à 22,2	22	22		
25	24,9 à 25,2	25	25		
28	27,9 à 28,2	28	28		
30	29,9 à 30,2	30	30		
32	31,9 à 32,2	32	32		
35	34,9 à 35,2	35	35		
				$h_{ef}$ [mm]	$t_{troughen}$ [sec]
				0 à 100	10
				101 à 200	20
				201 à 300	30
				301 à 400	40
				401 à 500	50
				501 à 600	60

**Outil abrasif Hilti TE-YRT et témoin d'usure RTG**



**Table B6: Durée pratique d'utilisation  $t_{work}$  et temps de durcissement  $t_{cure}$ <sup>1)</sup>**

Température du matériau support [°C]	Durée pratique d'utilisation $t_{work}$	Temps de durcissement initial $t_{cure,ini}$	Temps de durcissement minimal $t_{cure}$
-5 °C à -1 °C	2 heures	48 heures	168 heures
0 °C à 4 °C	2 heures	24 heures	48 heures
5 °C à 9 °C	2 heures	16 heures	24 heures
10 °C à 14 °C	1,5 heures	12 heures	16 heures
15 °C à 19 °C	1 heure	8 heures	16 heures
20 °C à 24 °C	30 min	4 heures	7 heures
25 °C à 29 °C	20 min	3,5 heures	6 heures
30 °C à 34 °C	15 min	3 heures	5 heures
35 °C à 39 °C	12 min	2 heures	4,5 heures
40 °C	10 min	2 hours	4 hours

<sup>1)</sup> Les temps de durcissement fournis sont valables pour un matériau support sec seulement. Dans un matériau support humide les temps de durcissement doivent être doublés.

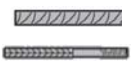

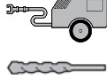





**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Annexe B7**

**Emploi prévu**

Paramètres d'utilisation du de l'outil abrasif Hilti TE-YRT  
Durée pratique d'utilisation et temps de durcissement

**Tableau B7: Paramètres d'installation et de nettoyage pour le perçage par rotation-percussion et perçage à l'air comprimé**

Eléments	Perçage et nettoyage					Installation			
	Rebar / Cheville Hilti en traction	Rotation-percussion (HD)	Nettoyage à l'air comprimé (CA)	Ecouvillon HIT-RB	Embout pour buse d'air HIT-DL	Rallonge pour buse d'air	Embout d'injection HIT-SZ	Rallonge pour embout d'injection	Profondeur maximale d'ancrage
								-	
taille	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	taille	taille	[-]	taille	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]	
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250	
	12	-	12	12		12		1000	
φ 10	12	-	12	12		12	HIT-VL 11/1,0	250	
	14	-	14	14		14		1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14		14		250	
	16	-	16	16		16		1200	
φ 14	-	17	18	16		16		HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	1400
	18	-	18	18		18			
φ 16 / HZA(-R) M16	-	17	18	16		16			1600
	20	20	20	20		20			
φ 18	22	22	22	22	22	1800			
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-	25	25	25	2000			
	-	26	28	25	25				
φ 22	28	28	28	28	28	2200			
φ 24	30	30	30	30	30	500			
	32	32	32	32	32				
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30	30	30	2400			
	32	32	32	32	32				
φ 26	30	30	30	30	30	500			
	32	32	32	32	32				
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32	35	2500			
	-	35	35	32	35				
φ 30	-	35	35	32	35	2600			
	37	37	37	32	37				
φ 32	40	40	40	32	40	2800			
	-	42	42	32	42				
φ 34	-	42	42	32	42	3200			
	45	-	45	32	45				
φ 36	45	45	45	32	45	3200			
	-	45	45	32	45				
φ 40	52	-	55	32	55	3200			
	-	57	55	32	55				

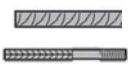







1) Assembler les rallonges HIT-VL 16/0,7 avec un coupleur HIT-VL K pour les trous les plus profonds

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Emploi prévu**  
Nettoyage et outils d'installation

**Annexe B8**

**Tableau B8: Paramètres d'installation et de nettoyage pour le perçage par rotation-percussion avec Hollow Drill Bit et carottage (sec)**

Eléments	Perçage et nettoyage					Installation				
	Percussion avec Hollow Drill Bit (HDB) <sup>3)</sup>	Carottage, sec (PCC)	Ecouvillon HIT-RB	Embout pour buse d'air HIT-DL	Rallonge pour buse d'air	Embout d'injection HIT-SZ	Rallonge pour embout d'injection	Profondeur maximale d'ancrage		
								-		
taille	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	taille	taille	[-]	taille	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]		
-	-	-	Pas de nettoyage requis			-	HIT-VL 9/1,0	-		
φ 10	12	-				12	14	14	HIT-VL 11/1,0	250
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-				14	16	16	HIT-VL 11/1,0	1000
φ 14	16	-				16	18	18	HIT-VL 11/1,0	250
φ 16 / HZA(-R) M16	18	-				18	20	20	HIT-VL 11/1,0	1000
φ 18	20	-				20	22	22	HIT-VL 11/1,0	1000
φ 20 / HZA(-R) M20	22	-				22	25	25	HIT-VL 11/1,0	1000
φ 22	25	-				25	28	28	HIT-VL 11/1,0	1000
φ 24	28	-				28	32	32	HIT-VL 11/1,0	1000
φ 24	32	-				32	35	35	HIT-VL 11/1,0	1000
φ 24	-	35				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	2400
φ 25 / HZA(-R) M24	32	-				32	35	35	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	1000
φ 25 / HZA(-R) M24	-	35				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	2500
φ 26	35	35				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	1000 <sup>2)</sup> / 2600
φ 28 / HZA M27	35	35				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	1000 <sup>2)</sup> / 2800
φ 30	-	35				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	3000
φ 32	-	47				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	3200
φ 34	-	47				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	3200
φ 36	-	47				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	3200
φ 40	-	52				35	32	32	HIT-VL 16/0,7 et/ou HIT-VL 16	3200

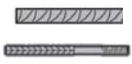

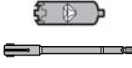





1) Assembler les rallonges HIT-VL 16/0,7 avec un coupleur HIT-VL K pour les trous les plus profonds  
 2) Profondeur d'ancrage maximale pour l'utilisation du Hilti Hollow Drill Bit TE-CD / TE-YD  
 3) Doit être utilisé en combinaison avec le système d'aspiration Hilti d'un volume d'aspiration >= 57 l/s.

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Emploi prévu**  
 Nettoyage et outils d'installation

**Annexe B9**

**Tableau B9: Paramètres d'installation et de nettoyage pour le carottage humide et carottage suivi d'une abrasion**

Eléments	Perçage et nettoyage					Installation			
	Carottage, humide (DD)	Carottage et abrasion (RT)	Ecouvillon HIT-RB	Embout pour buse d'air HIT-DL	Rallonge pour buse d'air	Embout d'injection HIT-SZ	Rallonge pour embout d'injection	Profondeur maximale d'ancrage	
								-	
taille	d <sub>0</sub> [mm]	d <sub>0</sub> [mm]	taille	taille	[-]	taille	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]	
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250	
	12	-	12	12		12		1000	
φ 10	12	-	12	12		12	HIT-VL 11/1,0	250	
	14	-	14	14		14		1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14		14	HIT-VL 11/1,0	250	
	16	-	16	16		16		1200	
φ 14	18	18	18	18		18		1400 / 900 <sup>2)</sup>	
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20				1600 / 1000 <sup>2)</sup>	
φ 18	22	22	22	22				1800 / 1200 <sup>2)</sup>	
φ 20 / HZA(-R) M20	25	25	25	25				2000 / 1300 <sup>2)</sup>	
φ 22	28	28	28	28			2200 / 1400 <sup>2)</sup>		
φ 24	30	30	30	30	HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	30	HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	500	
	32	32	32	32		32		2400 / 1600 <sup>2)</sup>	
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30	30		30		HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	500
	32	32	32	32		32			2500 / 1600 <sup>2)</sup>
φ 26	35	35	35	32		35			2600 / 1800 <sup>2)</sup>
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32		35			2800 / 1800 <sup>2)</sup>
φ 30	37	-	37	32		37			3000
φ 32	40	-	40	32		40			3200
φ 34	42	-	42	32		42			3200
	45	-	45	32		45			
φ 36	47	-	47	32	47		3200		
φ 40	52	-	52	32	52		3200		

1) Assembler les rallonges HIT-VL 16/0,7 avec un coupleur HIT-VL K pour les trous les plus profonds

2) Profondeur d'ancrage maximale pour l'utilisation de l'outil abrasive Hilti TE-YRT

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Annexe B10**

**Emploi prévu**

Nettoyage et outils d'installation pour le carottage et l'abrasion

### Solutions de nettoyage pour le perçage au perforateur

**Nettoyage automatique (AC):**

Le nettoyage est réalisé au cours du perçage avec les systèmes Hilti TE-CD et TE-YD comprenant un nettoyage par aspiration



**Nettoyage par air comprimé (CAC):**

La buse d'air a une ouverture d'au moins 3,5 mm de diamètre

+ Brosse HIT-RB



**Nettoyage manuel (MC):**

Pompe à main Hilti  
+ brosse HIT-RB

Pour le nettoyage de trous de diamètres  $d_0 \leq 20$  mm et des profondeurs de perçage  $h_0 \leq 10 \cdot d$



**Nettoyage par air comprimé sans brossage (C):**

La buse d'air a une ouverture d'au moins 3,5 mm de diamètre

Pour le nettoyage de trous de diamètres  $d_0 \leq 32$  mm



**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Emploi prévu**  
Solutions de nettoyage

**Annexe B11**

## Installation instruction

### Règles de sécurité:

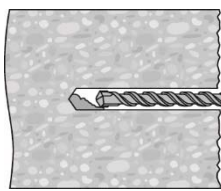


Consulter la Fiche de Données de Sécurité (FDS) / Material Safety Data Sheet (MSDS) avant utilisation pour une installation en toute sécurité.  
Porter des lunettes de protections adaptées ainsi que des gants de protection en travaillant avec la résine Hilti HIT-RE 500 V3.  
Important: Respecter les instructions d'installation fournies sur chaque cartouche.

### Perçage du trou

Avant perçage, éliminer le béton carbonaté, nettoyer les surfaces de contact. (voir Annexe B1).  
En cas de perçage abandonné celui ci doit être rempli avec du mortier.

#### a) Perçage par rotation-percussion

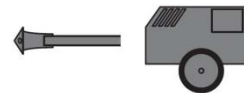


Perçer le trou à la profondeur requise en utilisant un marteau perforateur et une mèche en rotation-percussion ou un perçage à air comprimé

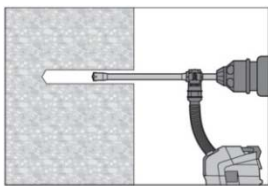
Marteau perforateur (HD)



Perçage l'air comprimé (CA)

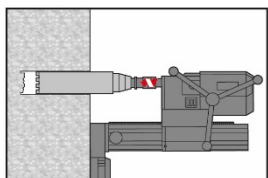


#### b) Perçage par rotation-percussion avec Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD



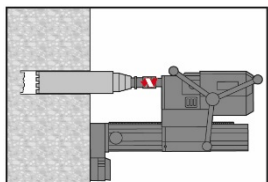
Perçer le trou à la profondeur d'implantation requise avec la mèche de taille appropriée Hilti TE-CD ou TE-YD hollow drill bit avec système d'aspiration Hilti VC 20/40 (-Y) (Volume d'aspiration  $\geq 57$  l/s). Ce système de perçage retire la poussière et nettoie le trou durant le perçage lorsque utilisé en accord avec le manuel d'utilisation. Une fois le perçage terminé, passer à l'étape "Préparation du système d'injection" dans les instructions d'installation.

#### c) Carottage diamant:



Le carottage diamant est permis lorsque le système de carottage de diamètre approprié est utilisé.

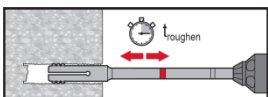
#### d) Carottage diamant avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT



Le carottage diamant est permis lorsque le système de carottage de diamètre approprié est utilisé.

Pour une utilisation combinée avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT, se référer aux paramètres du Tableau B9.

Avant abrasion l'eau doit être évacuée du trou. Vérifier l'usure de l'outil abrasif avec le témoin d'usure RTG.



Abraser les parois du trou sur toute la longueur requise  $h_{ef}$ .

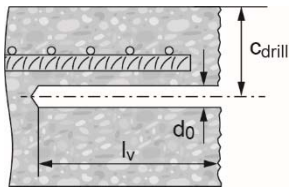
**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Emploi prévu**  
Instructions de pose

**Annexe B12**



**Reprise d'efforts**



Mesurer et contrôler l'épaisseur de béton c.

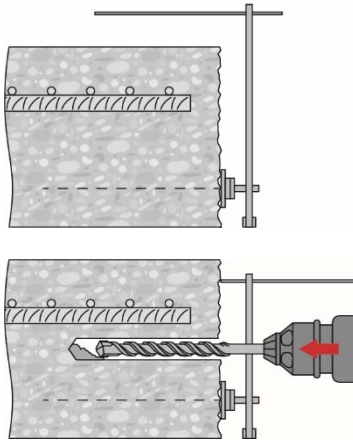
$$c_{drill} = c + d_0/2.$$

Percer parallèlement à la surface du béton et à la barre d'armature existante.

Si applicable, utiliser l'aide au perçage Hilti HIT-BH.

**Assistance au perçage**

Pour les trous  $l_v > 20$  cm utiliser une assistance au perçage.



S'assurer du parallélisme du trou avec la barre d'armature existante.

Trois options peuvent être considérées:

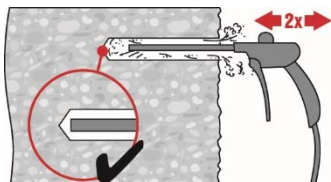
- Aide au perçage Hilti HIT-BH
- Niveau à bulle
- Inspection visuelle

**Nettoyage du trou**

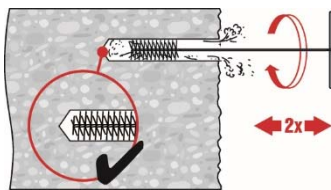
Juste avant d'installer la barre, le trou doit être nettoyé de toute poussière ou débris. Nettoyage inapproprié = faible résistance à la traction

**Compressed Air Cleaning (CAC) pour perçage par rotation-percussion**

Pour tout diamètre de perçage  $d_0$  et toute profondeur de perçage  $h_0 \leq 20 \cdot \phi$ , au perforateur

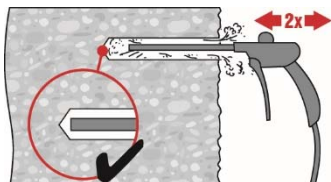


Souffler 2 fois depuis le fond du trou (si nécessaire avec une rallonge) avec de l'air comprimé exempt d'huile (minimum 6 bars à 6 m<sup>3</sup>/h) jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.



Brossage 2 fois avec l'écouvillon de taille spécifiée ( $\phi$  écouvillon  $\geq \phi$  trou, voir Tableau B7) en insérant l'écouvillon métallique cylindrique Hilti HIT-RB au fond du trou (si nécessaire utiliser une rallonge) en tournant puis en le retirant.

L'écouvillon doit présenter une résistance naturelle à l'entrée dans le trou. Si ce n'est pas le cas, utiliser un nouvel écouvillon ou un écouvillon de diamètre supérieur.



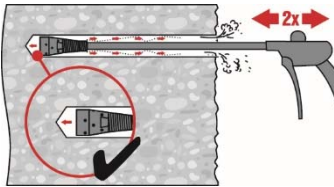
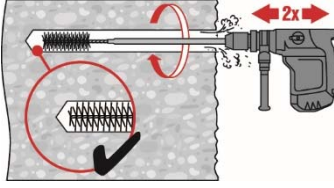
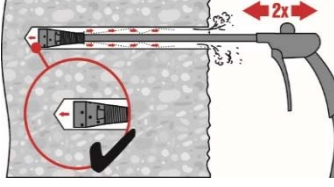
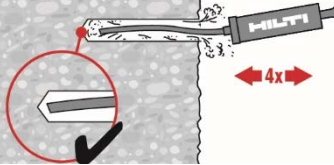
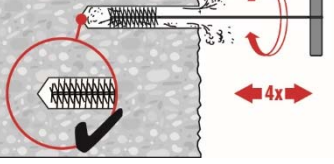
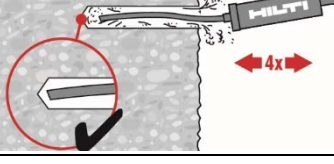
Souffler 2 fois encore avec de l'air comprimé exempt d'huile jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Annexe B13**

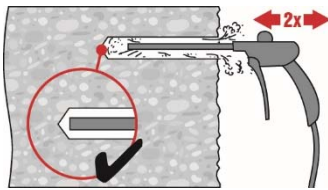
**Emploi prévu**

Instructions de pose

<p><b>Nettoyage à l'air comprimé (CAC) pour perçage par rotation-percussion</b></p>	<p>Pour des profondeurs de perçage au-delà de 250 mm (de <math>\phi</math> 8 à <math>\phi</math> 12) ou au-delà de 20 <math>\phi</math> (pour <math>\phi &gt; 12</math> mm)</p>
	<p>Utiliser l'embout d'injection approprié Hilti HIT-DL (voir Tableau B7). Souffler deux fois à partir du fond du trou et sur toute sa longueur avec de l'air comprimé exempt d'huile jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.</p> <p>Conseil sécurité: Ne pas respirer la poussière de béton. L'utilisation du récupérateur de poussière Hilti HIT-DRS est recommandée.</p>
	<p>Visser une brosse en acier cylindrique HIT-RB sur une rallonge de brosse HIT-RBS, de telle manière que la longueur totale de la brosse soit suffisante pour atteindre le fond du trou percé. Attacher l'autre extrémité de l'extension de brosse au mandrin du perforateur TE-C/TE-Y.</p> <p>Conseil sécurité: Commencer le brossage doucement. Commencer le brossage une fois la brosse insérée dans le trou.</p>
	<p>Utiliser l'embout d'injection approprié Hilti HIT-DL (voir Tableau B7). Souffler deux fois à partir du fond du trou et sur toute sa longueur avec de l'air comprimé exempt d'huile jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.</p> <p>Conseil sécurité: Ne pas respirer la poussière de béton. L'utilisation du récupérateur de poussière Hilti HIT-DRS est recommandée.</p>
<p><b>Nettoyage manuel (MC) pour perçage par rotation percussion</b></p>	<p>Pour des trous de diamètre <math>d_0 \leq 20</math> mm et des profondeurs de perçage <math>h_0 \leq 10 \cdot \phi</math>.</p>
	<p>La pompe manuelle Hilti devrait être utilisée pour souffler des trous de diamètres <math>d_0 \leq 20</math> mm et des profondeurs de perçage <math>h_0 \leq 10 \cdot \phi</math>. Souffler au moins quatre fois au fond du trou jusqu'à ce que l'air en ressortant ne contienne plus de poussière.</p>
	<p>Brosser quatre fois avec la brosse spécifiée (voir tableau B7) en insérant la brosse en acier Hilti HIT-RB vers le fond du trou (avec si besoin une rallonge) en tournant puis la sortir du trou. La brosse doit résister lorsqu'elle pénètre dans le trou. (<math>\phi</math> brosse <math>\geq \phi</math> perçage) – Dans le cas contraire la brosse est trop petite et doit être remplacée par une brosse de diamètre approprié.</p>
	<p>Souffler à nouveau au moins quatre fois au fond du trou jusqu'à ce que l'air en ressortant ne contienne plus de poussière.</p>
<p><b>Injection system Hilti HIT-RE 500 V3</b></p>	
<p><b>Description du produit</b> Instructions de pose</p>	<p><b>Annex B14</b></p>

**Nettoyage à l'air comprimé sans broyage** pour perçage par rotation-percussion

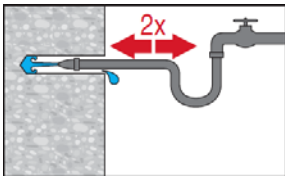
Pour des trous de diamètre  $d_0 \leq 32$  mm.



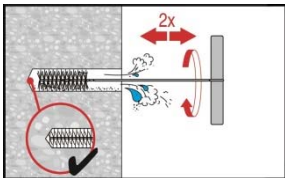
Souffler deux fois à partir du fond du trou (en utilisant si besoin une rallonge) sur toute la profondeur de perçage avec de l'air comprimé exempt d'huile (min. 6 bar à 6 m³/h) jusqu'à ce que l'air en ressortant ne contienne plus de poussière.

**Nettoyage d'un carottage:**

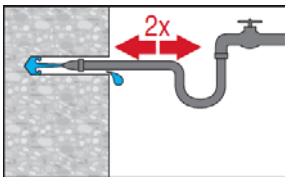
Pour tout diamètre de trou  $d_0$  et toute profondeur de perçage  $h_0$ .



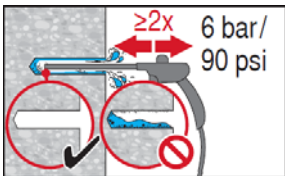
Rincer deux fois en insérant un tuyau d'eau au fond du trou jusqu'à ce que l'eau devienne claire.



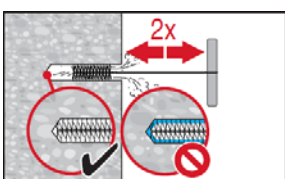
Brossage 2 fois avec l'écouvillon de taille (voir Tableau 9) en insérant l'écouvillon métallique cylindrique Hilti HIT-RB au fond du trou (si nécessaire utiliser une rallonge) avec un mouvement tournant puis en le retirant. L'écouvillon doit présenter une résistance naturelle à l'entrée dans le trou. Si ce n'est pas le cas, utiliser un nouvel écouvillon ou un écouvillon de diamètre supérieur.



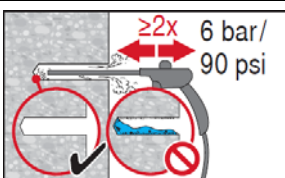
Rincer deux fois en insérant un tuyau d'eau au fond du trou jusqu'à ce que l'eau devienne claire.



Souffler 2 fois depuis le fond du trou (si nécessaire avec une extension) avec de l'air comprimé exempt d'huile (minimum 6 bars à 6 m³/h) jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable. Pour les trous de diamètre  $\geq 32$  mm, le compresseur doit fournir un débit d'air d'au moins 140 m³/heure.



Brossage 2 fois avec l'écouvillon de taille spécifiée (écouvillon  $\varnothing \geq$  trou  $\varnothing$ , voir Tableau B9) en insérant l'écouvillon métallique cylindrique Hilti HIT-RB au fond du trou (si nécessaire utiliser une extension) avec un mouvement tournant puis en le retirant. L'écouvillon doit présenter une résistance naturelle à l'entrée dans le trou. Si ce n'est pas le cas, utiliser un nouvel écouvillon ou un écouvillon de diamètre



Souffler 2 fois encore avec de l'air comprimé exempt d'huile jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.

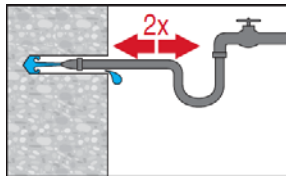
**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Annexe B15**

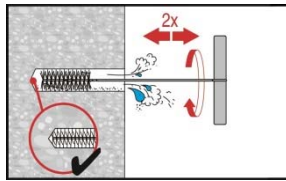
**Emploi prévu**  
Instructions de pose

**Nettoyage de trous percés par carottage diamant avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT :**

Pour tous diamètres de trou  $d_0$  et toutes profondeurs de trou  $h_0$

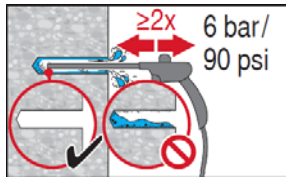


Rincer deux fois en insérant un tuyau d'eau au fond du trou jusqu'à ce que l'eau devienne claire.



Brossage 2 fois avec l'écouvillon de taille spécifiée ( $\varnothing$  écouvillon  $\geq \varnothing$  trou, voir Tableau B9) en insérant l'écouvillon métallique rond Hilti HIT-RB au fond du trou (si nécessaire utiliser une extension) avec un mouvement tournant puis en le retirant.

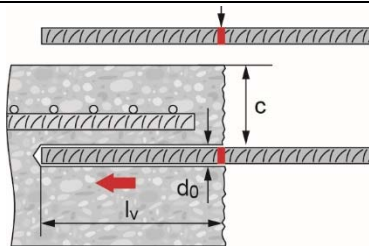
L'écouvillon doit présenter une résistance naturelle à l'entrée dans le trou. Si ce n'est pas le cas, utiliser un nouvel écouvillon ou un écouvillon de diamètre



Souffler 2 fois depuis le fond du trou (si nécessaire avec une extension) avec de l'air comprimé exempt d'huile (minimum 6 bars à 6 m<sup>3</sup>/h) jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.

Pour les trous de diamètre  $\geq 32$  mm, le compresseur doit fournir un débit d'air d'au moins 140 m<sup>3</sup>/heure.

**Preparation de la barre d'armature**

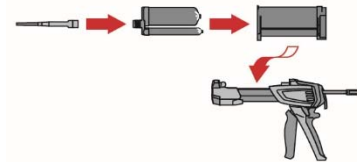


Avant utilisation, s'assurer que la barre d'armature est sèche et débarrassée de tout résidu ou trace d'huile.

Signaler la profondeur d'ancrage sur la barre (e.g. avec de l'adhésif)  $\rightarrow l_v$ .

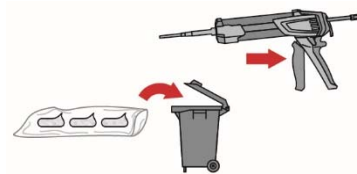
Insérer la barre dans le trou afin de vérifier la profondeur d'ancrage  $l_v$ .

**Préparation de l'injection**



Fixer soigneusement la buse mélangeuse Hilti HIT-RE-M à la cartouche souple (bien ajusté). Ne pas modifier la buse mélangeuse.

Respecter les instructions d'utilisation de la pince à injecter  
Vérifier le fonctionnement du porte cartouche. Ne pas utiliser de porte cartouche ou de cartouches souples endommagés.



La cartouche s'ouvre automatiquement lorsque l'injection commence. En fonction de la taille de la cartouche, les premières pressions doivent être jetées.

Quantités à éliminer: 3 pressions pour une cartouche de 330 ml,  
4 pressions pour une cartouche de 500 ml,  
65 ml pour une cartouche de 1400 ml.

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

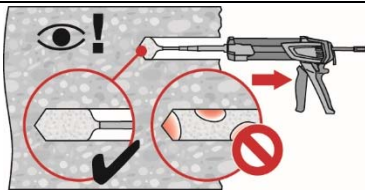
**Annexe B16**

**Emploi prévu**  
Instructions de pose

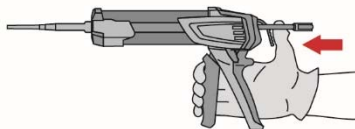
**Injection de la résine**

Injecter depuis le fond du trou sans former de bulles d'air

**Technique d'injection pour des profondeurs de perçage ≤ 250 mm (Hors application au plafond)**

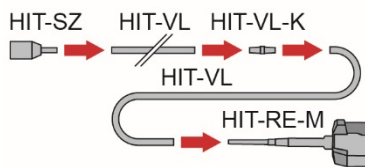


Injecter la résine à partir du fond du trou vers l'extrémité et retirer lentement et progressivement la buse mélangeuse après chaque pression. Remplir le trou jusqu'à peu près les 2/3, ou comme demandé pour assurer que l'espace annulaire entre la cheville et le béton soit complètement rempli sur toute la longueur d'implantation.

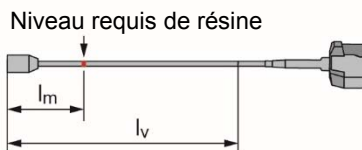


Après l'injection, dépressuriser la pince en pressant le bouton de verrouillage. Ceci permettra d'éviter de continuer à injecter de la résine.

**Technique d'injection pour des profondeurs de perçage > 250 mm ou application au plafond**



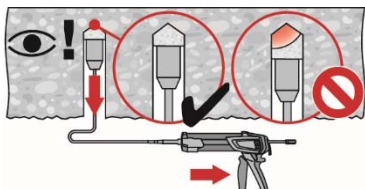
Assembler la buse mélangeuse HIT-RE-M, les rallonges et embouts d'injection HIT-SZ (Voir tableau B9, B10 ou B11). Pour l'utilisation combine de plusieurs extensions, utiliser un coupleur HIT-VL-K. Substituer une extension d'injection par un tuyau en plastique ou une combinaison des deux est toléré. La combinaison de l'embout d'injection HIT-SZ avec le tube HIT-VL 16 permet une injection optimale.



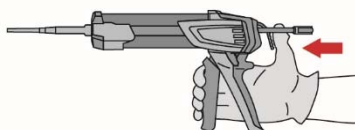
Signaler le niveau de mortier requis  $l_m$  et la profondeur d'ancrage  $l_v$  avec de l'adhésif ou un marqueur sur l'extension d'injection.

Estimation:  
 $l_m = 1/3 \cdot l_v$

Formule exacte pour calculer le volume de résine:  
 $l_m = l_v \cdot (1,2 \cdot (\phi^2 / d_0^2) - 0,2)$



Pour les applications au plafond, l'injection n'est possible qu'avec l'aide d'embout d'injection et une rallonge. Assembler la buse mélangeuse HIT-RE-M, les rallonges et l'embout pour injection de taille appropriée. Insérer l'embout à injection au fond du trou et commencer l'injection. Au cours de l'injection, l'embout sera naturellement repoussé par la pression de la résine vers le bord du trou.



Après l'injection, dépressuriser la pince en pressant le bouton de verrouillage. Ceci permettra d'éviter de continuer à injecter de la résine.

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

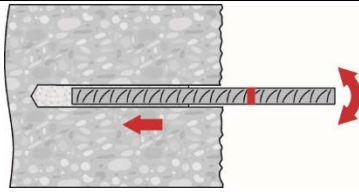
**Annexe B17**

**Emploi prévu**  
 Instructions de pose

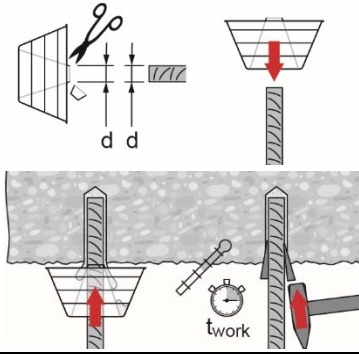


**Mise en place de l'élément**

Avant de mettre en place l'élément d'ancrage le trou percé doit être débarrassé de toute poussière ou débris.



Pour faciliter l'installation, insérer la barre dans le trou percé en tournant doucement jusqu'à ce que le repère signalant la profondeur d'ancrage atteigne la surface du béton.

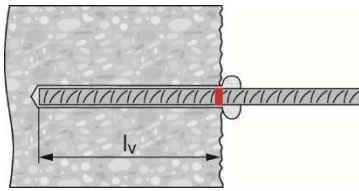


Pour une application au plafond:

Durant l'injection de la barre de la résine peut couler hors du trou. Pour sa récupération le dispositif HIT-OHC peut être utilisé.

Soutenir la barre et la sécuriser en empêchant sa chute jusqu'à ce que la résine commence à durcir, e.g. en utilisant de coins HIT-OHW.

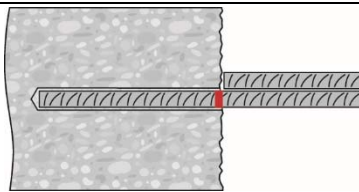
Pour une application au plafond, utiliser un embout d'injection et fixer la barre avec des cales.



Après installation de la barre, l'espace annulaire doit être complètement rempli de résine.

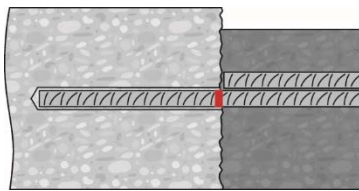
Installation correcte:

- Profondeur d'implantation atteinte  $l_v$ :  
Marque de profondeur à la surface du béton.
- La résine excédentaire ressort du trou après avoir inséré la barre jusqu'au repère d'enfoncement.



Respecter la durée pratique d'utilisation " $t_{work}$ ", qui varie en fonction de la température du matériau support. Des légers ajustements du fer sont possibles pendant la durée pratique d'utilisation.

" $t_{work}$ " voir Tableau B8.



La charge complète ne peut être appliquée qu'après le temps complet de durcissement " $t_{cure}$ " se soit écoulé (voir Tableau B6)

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Emploi prévu**  
Instructions de pose

**Annexe B18**

### Profondeur minimum d'ancrage et longueur minimum de recouvrement

La longueur minimum d'ancrage  $l_{b,min}$  et la longueur minimum de recouvrement  $l_{0,min}$  selon l'EN 1992-1-1 doivent être multipliées par le facteur d'amplification  $\alpha_{lb,100y}$  donné dans les Tableaux C1 et C2.

Les valeurs de contraintes d'adhérence de design  $f_{bd,PIR,100y}$  sont données dans les tableaux C4 et C6. Elle sont obtenues en multipliant les contraintes d'adhérence de design  $f_{bd}$  de l'EN 1992-1-1 (Eq. 8.3) par le facteur  $k_b$  donné dans les tableaux C3 et C5.

**Tableau C1: Facteur d'amplification  $\alpha_{lb,100y}$  pour le perçage par rotation-percussion, perçage par rotation percussion avec Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, perçage à air comprimé, carottage diamant avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT pour une durée de vie de 100 ans.**

Diamètre de la barre	Facteur d'amplification $\alpha_{lb,100y}$ [-]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi$ 8 à $\phi$ 40	1,0								

**Tableau C2: Facteur d'amplification  $\alpha_{lb,100y}$  pour le carottage humide pour une durée de vie de 100 ans.**

Diamètre de la barre	Facteur d'amplification $\alpha_{lb,100y}$ [-]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi$ 8 à $\phi$ 12	1,0								
$\phi$ 14 à $\phi$ 36	Interpolation linéaire entre les diamètres								
$\phi$ 40	1,0			1,2		1,3		1,4	

**Tableau C3: Valeur d'adhérence  $k_{b,100y}$  pour le perçage par rotation-percussion, perçage par rotation percussion avec Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, perçage à air comprimé, carottage diamant sec et carottage diamant humide avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT pour une durée de vie de 100 ans.**

Diamètre de la barre	Facteur d'amplification $\alpha_{lb,100y}$ [-]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi$ 8 à $\phi$ 40	1,00								

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Performance**

Profondeur minimum d'ancrage et longueur minimum de recouvrement  
Valeurs de calcul de la contrainte ultime d'adhérence  $f_{bd,PIR,100y}$

**Annexe C1**

**Tableau C4: Valeurs de calcul de la contrainte ultime d'adhérence  $f_{bd,PIR,100y}$ <sup>1)</sup> pour le perçage par rotation-percussion, perçage par rotation percussion avec Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, perçage à air comprimé, carottage diamant sec et carottage diamant humide avec abrasion avec l'outil abrasive Hilti TE-YRT pour une durée de vie de 100 ans.**

Diamètre de la barre	Contrainte d'adhérence $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 to φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

<sup>1)</sup> Selon l'EN 1992-1-1 pour de bonnes conditions d'adhérence. Pour toutes les autres conditions d'adhérence multiplier les valeurs par 0,7.

**Tableau C5: Efficacité de l'adhérence  $k_{b,100y}$  pour le carottage diamant humide pour une durée de vie de 100 ans.**

Diamètre de la barre	Facteur d'efficacité d'adhérence $k_{b,100y}$ [-]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 à φ 12	1,00								0,93
φ 14 et φ 16	1,00							0,93	0,86
φ 18 à φ 36	1,00						0,92	0,85	0,79
φ 40	1,00					0,90	0,92	0,76	0,71

**Tableau C6: Valeurs de calcul de la contrainte ultime d'adhérence  $f_{bd,PIR,100y}$ <sup>1)</sup> pour le carottage diamant humide pour une durée de vie de 100 ans.**

Diamètre de la barre	Contrainte d'adhérence $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 à φ 12	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,0
φ 14 et φ 16	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	3,7	3,7
φ 18 à φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,4	3,4
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,3	3,3	3,3
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,2	3,2	3,2
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8

<sup>1)</sup> Selon l'EN 1992-1-1 pour de bonnes conditions d'adhérence. Pour toutes les autres conditions d'adhérence multiplier les valeurs par 0,7.

**Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**

**Performance**

Profondeur minimum d'ancrage et longueur minimum de recouvrement

Valeurs de calcul de la contrainte ultime d'adhérence  $f_{bd,PIR,100y}$

**Annexe C2**



**Valeur de contrainte d'adhérence pour la conception  $f_{bd,fi,100y}$  sous exposition au feu pour des bétons de classes C12/15 à C50/60, (toutes méthodes de perçage):**

Valeur de contrainte d'adhérence pour la conception  $f_{bd,fi}$  sous exposition au feu doit être calculée à partir de l'équation suivante :

$$f_{bd,fi,100y} = k_{b,fi}(\theta) \cdot f_{bd,100y} \cdot \frac{\gamma_c}{\gamma_{M,fi}}$$

Si  $\theta < 42^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = \frac{651.24 \cdot \theta^{-1.125}}{f_{bd} \cdot 4,3} \leq 1,0$

Si  $\theta > 305^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = 0.0$

$f_{bd,fi,100y}$  = Valeur de contrainte d'adhérence pour la conception sous exposition au feu en N/mm<sup>2</sup>

$(\theta)$  = Température en °C dans le béton.

$k_{b,fi}(\theta)$  = Facteur de réduction sous exposition au feu.

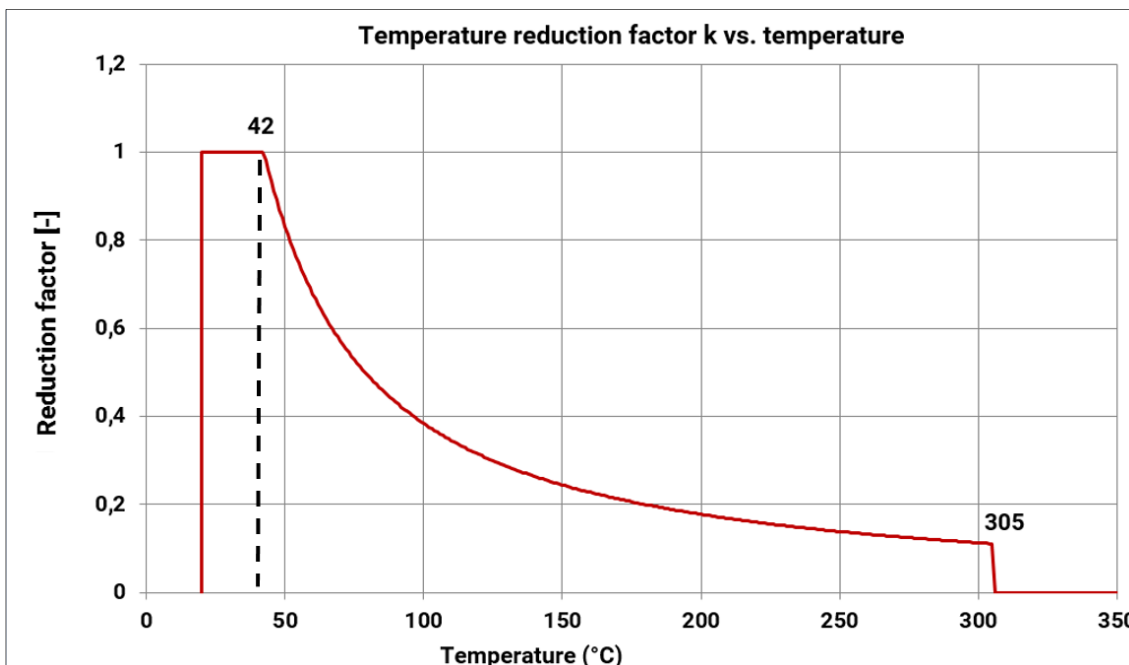
$f_{bd,fi,100y}(\theta)$  = Valeur de contrainte d'adhérence pour la conception en N/mm<sup>2</sup> en conditions normales selon les Tableaux C2 ou C3 en considérant la classe de béton, le diamètre de la barre, la méthode de perçage et les conditions d'adhérence selon l'EN 1992-1-1.

$\gamma_c$  = Coefficient partiel de sécurité selon l'EN 1992-1-1

$\gamma_{M,fi}$  = Coefficient partiel de sécurité selon l'EN 1992-1-2

Sous exposition à feu la longueur d'ancrage doit être calculée selon l'EN 1992-1-1:2004+AC:2010, Equation 8.3 en utilisant la contrainte d'adhérence dépendant de la température  $f_{bd,fi,100y}$ .

**Figure C1: Exemple de graphique de du facteur de réduction  $k_{b,fi}(\theta)$  en fonction de la température pour un béton de classe C20/25 et de bonnes conditions d'adhérence :**



Systeme à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe C3

**Performance**

Valeurs de  $f_{bd,fi,100y}$  pour la conception sous exposition au feu avec le facteur de réduction en fonction de la température  $k_{b,fi}(\theta)$



[Centre of Construction]  
Centre Scientifique et  
Technique du Bâtiment

84 avenue Jean Jaurès  
CHAMPS-SUR-MARNE  
F-77447 Marne-la-Vallée Cedex 2  
Tel.: (33) 01 64 68 82 82  
Faks: (33) 01 60 05 70 37

Jednostka autoryzowana  
na podstawie art. 29  
Rozporządzenia (UE)  
nr 305/2011

## Europejska Ocena Techniczna

## ETA-20/0125 z dnia 23 marca 2020 r.

*Tłumaczenie na język angielski opracowane przez CSTB - wersja oryginalna w języku francuskim  
Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti*

### Część ogólna

Nazwa handlowa	System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3 do połączeń wykonywanych przez wklejanie prętów zbrojeniowych
Rodzina wyrobów	Połączenia wykonywane za pomocą prętów zbrojeniowych o średnicy od 8 mm do 40 mm wklejanych przy użyciu żywicy iniekcyjnej Hilti HIT-RE 500 V3 dla okresu użytkowania 100 lat.
Producent	Hilti Corporation Feldkircherstrasse 100 FL-9494 Schaan Księstwo Liechtenstein
Zakłady produkcyjne	Zakłady produkcyjne Hilti
Niniejsza Europejska Ocena Techniczna zawiera	30 stron, w tym 27 stron załączników stanowiących integralną część oceny technicznej
Podstawa EOT	EDO 330087-00-0601-v01
Niniejsza ocena techniczna zastępuje	-

Tłumaczenia niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej na inne języki powinny w pełni odpowiadać oryginalnie wydanemu dokumentowi i powinny być oznaczone jako tłumaczenia. Niniejsza Europejska Ocena Techniczna, włączając w to jej formy elektroniczne, może być rozpowszechniana wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikowanie części dokumentu jest możliwe za pisemną zgodą Jednostki Oceny Technicznej. W tym przypadku, na kopii powinna być podana informacja, że jest to fragment dokumentu.



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

## Część szczegółowa

### 1 Opis techniczny wyrobu

Żywica Hilti HIT-RE 500 V3 jest stosowana do połączeń, realizowanych poprzez zakotwienie lub łączenie na zakład, prętów zbrojeniowych w istniejących konstrukcjach wykonanych z nieskarbonizowanego betonu klasy od C12/15 do C50/60.

Projektowanie połączeń wykonywanych przy użyciu wklejanych prętów jest przeprowadzane zgodnie z normami 1992-1-1 i EN 1992-1-2 przy obciążeniu statycznym.

Przedmiotem niniejszej Oceny są systemy do kotwienia prętów składające się z materiału wiążącego w postaci żywicy Hilti HIT-RE 500 V3 oraz kotwy naprężeniowej Hilti HZA o rozmiarach od M12 do M27 lub HZA-R o rozmiarach od M12 do M24 lub osadzonego prostego żebrowanego pręta zbrojeniowego o średnicy  $d$ , od 8 mm do 40 mm o właściwościach zgodnych z Załącznikiem C normy EN 1992-1-1:2004 oraz normy EN 10080:2005. Zalecane jest stosowanie prętów zbrojeniowych klasy B oraz C. Rysunek i opis produktu przedstawiono w Załączniku A.

### 2 Wymagania techniczne zamierzonego zastosowania

Właściwości użytkowe podane w punkcie 3 obowiązują wyłącznie w przypadku, gdy kotwa jest stosowana zgodnie z wymaganiami technicznymi i warunkami podanymi w Załączniku B.

Postanowienia niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej są oparte na zakładanym okresie użytkowania kotwy wynoszącym 100 lat. Wskazania dotyczące okresu użytkowania wyrobu nie mogą być interpretowane jako gwarancja udzielana przez producenta, ale jako informacja, która może być wykorzystana przy wyborze odpowiedniego wyrobu, w związku z przewidywanym, ekonomicznie uzasadnionym okresem użytkowania danej konstrukcji.

### 3 Właściwości użytkowe wyrobu

#### 3.1 Nośność i stateczność (podstawowe wymagania 1)

Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe
Nośność charakterystyczna przy obciążeniu statycznym i quasi-statycznym	Patrz Załącznik C1 i C2

#### 3.2 Bezpieczeństwo pożarowe (podstawowe wymagania 2)

Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe
Reakcja na ogień	Zakotwienia spełniają wymagania klasy A1
Odporność ogniowa	Patrz Załącznik C3

#### 3.3 Higiena, zdrowie i środowisko (podstawowe wymagania 3)

W uzupełnieniu do zapisów zawartych w niniejszym dokumencie związanych z substancjami niebezpiecznymi, mogą obowiązywać inne wymagania odnoszące się do produktów, dotyczące tego zagadnienia (np. transponowane europejskie prawodawstwo i prawa krajowe, regulacje i przepisy administracyjne).

#### 3.4 Bezpieczeństwo użytkowania (podstawowe wymagania 4)

W zakresie podstawowych wymagań dotyczących bezpieczeństwa użytkowania obowiązują takie same kryteria, jak dla podstawowych wymagań dotyczących nośności i stateczności.



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

### 3.5 Ochrona przed hałasem (podstawowe wymagania 5)

Nie dotyczy.

### 3.6 Oszczędność energii i izolacja cieplna (podstawowe wymagania 6)

Nie dotyczy.

### 3.7 Zrównoważone wykorzystanie zasobów naturalnych (podstawowe wymagania 7)

Nie wyznaczono właściwości użytkowych wyrobów w zakresie zrównoważonego wykorzystania zasobów naturalnych.

### 3.8 Ogólne aspekty dotyczące przydatności w użyciu

Trwałość i przydatność do użytku są zapewnione jedynie pod warunkiem przestrzegania warunków stosowania zgodnie z Załącznikiem B1.

## 4 System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (AVCP)

Zgodnie z Decyzją Komisji Europejskiej 96/582/WE<sup>1</sup> z późniejszymi zmianami, obowiązuje system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (patrz załącznik V do rozporządzenia (UE) nr 305/2011) podany w poniższej tabeli.

Wyrób	Zamierzone zastosowanie	Poziom lub klasa	System
Kotwy metalowe do zastosowania w betonie	Mocowanie i/lub podpieranie w betonie elementów konstrukcyjnych (mających wpływ na stateczność budowli) lub elementów ciężkich	—	1

## 5 Szczegóły techniczne niezbędne do wdrożenia systemu AVCP

Szczegóły techniczne niezbędne do wdrożenia systemu oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (AVCP) zostały określone w planie kontroli złożonym w Centre Scientifique et Technique du Bâtiment.

Producent na podstawie umowy zleca jednostce notyfikowanej zatwierdzonej w zakresie techniki kutwienia wydanie certyfikatu zgodności CE, zgodnie z planem kontroli.

**Oryginalna wersja w języku francuskim podpisana przez**

Anca Cronopol  
Kierownik Działu



<sup>1</sup> Dziennik Urzędowy Wspólnot europejskich nr L 254 z dnia 08.10.1996 r.

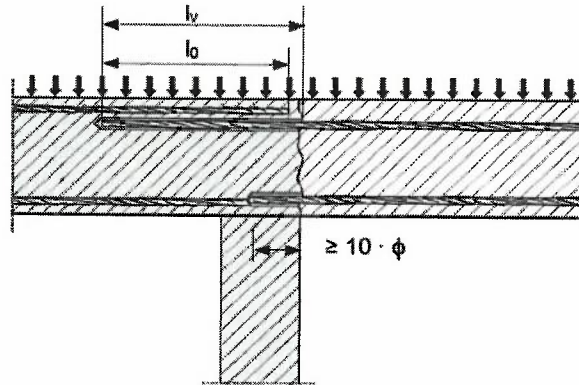


Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

### Warunki montażu

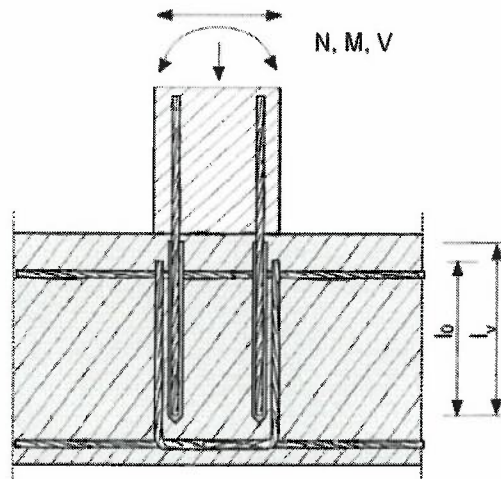
**Rys. A1:**

Połączenie na zakład prętów zbrojeniowych z istniejącym zbrojeniem w płytach i belkach



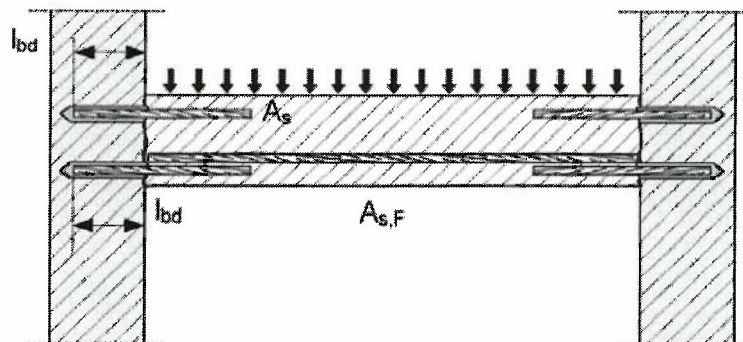
**Rys. A2:**

Połączenie na zakład z istniejącym zbrojeniem w fundamencie słupa lub ściany, gdzie pręty zbrojeniowe podlegają obciążeniom rozciągającym



**Rys. A3:**

Zakotwienie końcowe płyt lub belek

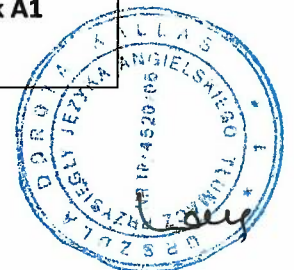


System iniecyjny Hilti HIT-RE 500 V3

Opis wyrobu

Stan po montażu: przykłady zastosowania wklejanych prętów zbrojeniowych

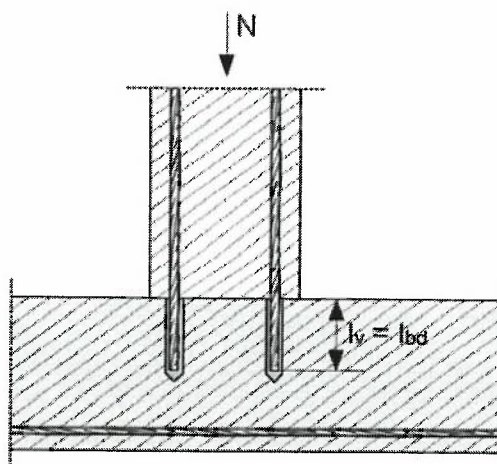
Załącznik A1



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

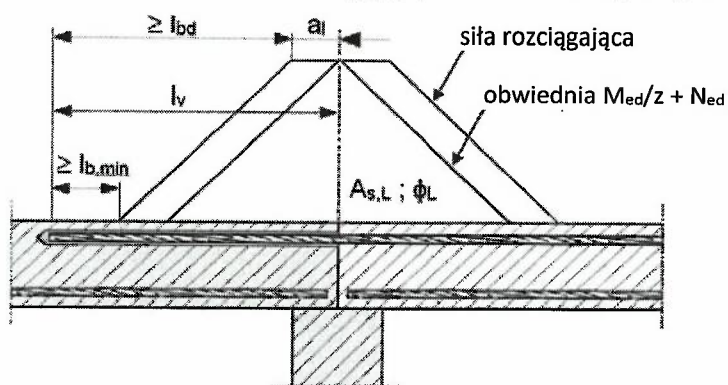
**Rys. A4:**

**Połączenie prętów zbrojeniowych w przypadku elementów podlegających głównie obciążeniom ściskającym**



**Rys. A5:**

**Zakotwienie zbrojenia poza linią wykresu sił rozciągających w elemencie zginanym**



**Uwaga do rys. A1 do A5:**

- Na rysunkach nie przedstawiono zbrojenia poprzecznego. Zbrojenie poprzeczne powinno być wykonywane zgodnie z wymaganiami EN 1992-1-1:2004+AC:2010.
- Przenoszenie sił ścinających pomiędzy istniejącym i nowym betonem powinno być projektowane zgodnie z normą EN 1992-1-1:2004 + AC:2010.
- Przygotowanie styków według Załącznika B2.

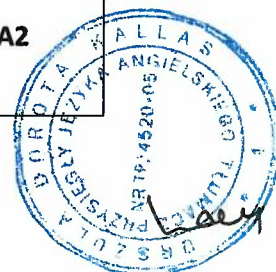
Odniesienie do EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 przywołuje się wyłącznie jako EN 1992-1-1.

**System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3**

**Opis wyrobu**

Stan po montażu: przykłady zastosowania wklejanych prętów zbrojeniowych

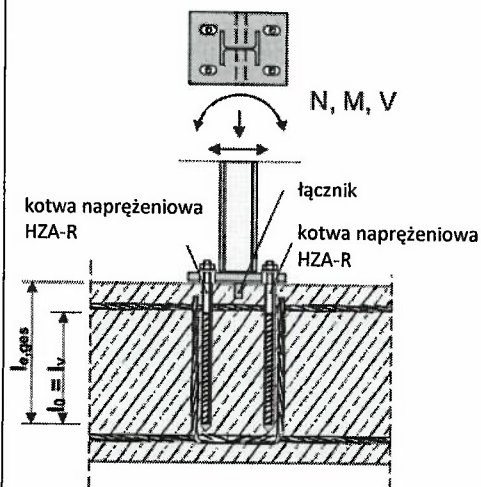
**Załącznik A2**



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

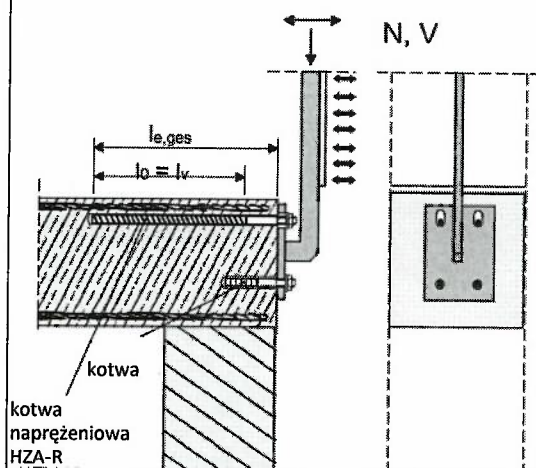
**Rys. A6:**

**Połączenie na zakład słupa poddanego działaniu obciążeń zginających przy fundamentach**



**Rys. A7:**

**Połączenie na zakład w przypadku zakotwienia słupków bariery**



System iniekccyjny Hilti HIT-RE 500 V3

Opis wyrobu

Stan po montażu: przykłady zastosowania kotew HZA i HZA-R

Załącznik A3

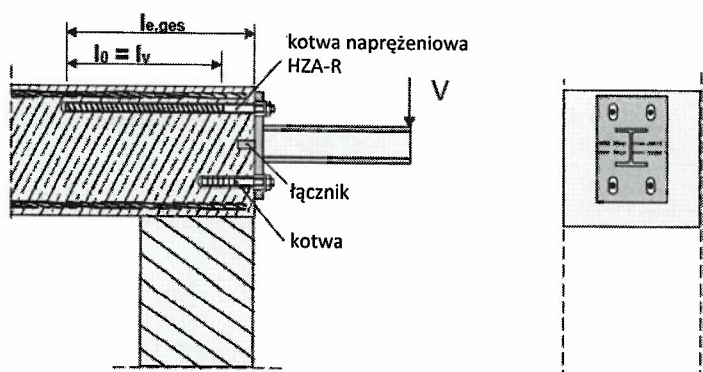




Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Rys. A8:**

**Połączenie na zakład w przypadku zakotwienia elementów wspornikowych**



Na rysunkach nie przedstawiono zbrojenia poprzecznego. Zbrojenie poprzeczne powinno być wykonywane zgodnie z wymaganiami EN 1992-1-1.

System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3

Opis wyrobu

Stan po montażu: przykłady zastosowania kotew HZA i HZA-R

Załącznik A4



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

### Opis wyrobu: Żywica iniekcyjna oraz elementy stalowe

Żywica iniekcyjna Hilti HIT-RE 500 V3: system żywicy epoksydowej z dodatkiem wypełniacza 330 ml, 500 ml oraz 1400 ml

Oznaczenie:  
HILTI HIT  
Nazwa wyrobu  
Czas produkcji i linia produkcyjna  
Data przydatności mm/rrrr



Nazwa wyrobu: "Hilti HIT-RE 500 V3"

### Mieszacz statyczny Hilti HIT-RE-M



### Elementy stalowe



### Kotwa naprężeniowa Hilti HZA: M12 - M27 oraz HZA-R: M12 - M24



### Pręt zbrojeniowy: od $\phi$ 8 do $\phi$ 40

- Materiały i właściwości mechaniczne według Tabeli A1.
- Minimalna względna powierzchnia żebra  $f_R$  zgodnie z EN 1992-1-1.
- Wysokość żebra  $h_{rib}$  powinna zawierać się w zakresie:  
 $0,05 \cdot \phi \leq h_{rib} \leq 0,07 \cdot \phi$
- Maksymalna średnica zewnętrzna pręta zbrojeniowego nad żebrem powinna wynosić:  
 $\phi + 2 \cdot 0,07 \cdot \phi = 1,14 \cdot \phi$   
( $\phi$ : Średnica nominalna pręta;  $h_{rib}$ : Wysokość żebra)

### System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3

#### Opis wyrobu

Żywica iniekcyjna / Mieszacz statyczny / Elementy stalowe  
Materiały

Załącznik A5





Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

## Szczegóły techniczne zamierzonego stosowania

### Zakotwienia podlegają:

- Obciążeniom statycznym i quasi-statycznym: pręty zbrojeniowe o rozmiarze od 8 do 40 mm, HZA M12-M27 oraz HZA-R M12-M24
- Narażeniu na działanie ognia.

### Materiał podłoża:

- Zbrojony lub niezbrojony beton zwykły zagęszczany bez włókien według EN 206:2013.
- Klasy wytrzymałości od C12/15 do C50/60 według EN 206:2013.
- Zawartość chlorków nie większa niż 0,40% (CL 0,40) w odniesieniu do zawartości cementu według EN 206:2013.
- Beton nieskarbonizowany.

Uwaga: W przypadku gdy powierzchnia betonu w istniejącej konstrukcji betonowej jest skarbonizowana, warstwę skarbonizowaną w strefie połączenia wklejanego pręta zbrojeniowego należy usunąć w obszarze o średnicy  $\phi + 60$  mm przed montażem nowego pręta zbrojeniowego. Głębokość warstwy betonu do usunięcia powinna odpowiadać co najmniej minimalnej otulinie betonowej według EN 1992-1-1. Powyższy warunek może zostać pominięty, jeżeli elementy budowlane są nowe i nieskarbonizowane oraz jeżeli znajdują się w warunkach suchych.

### Temperatura materiału podłoża:

- **podczas montażu**  
od  $-5^{\circ}\text{C}$  do  $+40^{\circ}\text{C}$
- **w trakcie eksploatacji**  
od  $-40^{\circ}\text{C}$  do  $+80^{\circ}\text{C}$  (maks. temperatura przy oddziaływaniu długotrwałym  $+50^{\circ}\text{C}$  oraz maks. temperatura przy oddziaływaniu krótkotrwałym  $+80^{\circ}\text{C}$ )

### Projektowanie:

- Zakotwienia powinny być zaprojektowane pod nadzorem inżyniera doświadczonego w dziedzinie zakotwień i robót betonowych.
- Należy sporządzić możliwe do weryfikacji obliczenia oraz dokumentację rysunkową z uwzględnieniem sił, jakie mają być przeniesione przez kotwy.
- Projektowanie należy wykonać dla warunków obciążenia statycznego lub quasi-statycznego według EN 1992-1-1. Rzeczywiste położenie zbrojenia w użytkowanej konstrukcji należy określić na podstawie dokumentacji budowlanej i uwzględnić podczas projektowania.

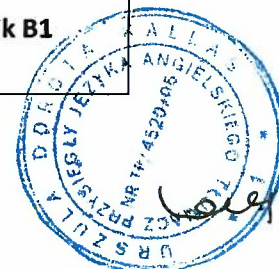
### Montaż:

- Kategoria zastosowania: beton suchy lub mokry (osadzanie w otworach zalanych wodą jest zabronione).
- Technika wiercenia otworów:
  - wiercenie udarowe (HD),
  - wiercenie udarowe wiertłem rurowym Hilti TE-CD, TE-YD (HDB),
  - wiercenie pneumatyczne (CA)
  - wiercenie techniką diamentową (wiertła koronowe), na mokro (DD),
  - wiercenie techniką diamentową (wiertła koronowe), na sucho (PCC),
  - wiercenie techniką diamentową z szorstkowaniem powierzchni otworu przy użyciu narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT (RT).
- Montaż w pozycji „nad głową” jest dopuszczalny.
- Montaż prętów zbrojeniowych powinien być wykonywany przez odpowiednio wykwalifikowany personel pod nadzorem osoby odpowiedzialnej za nadzór techniczny budowy.
- Sprawdzić jak są rozmieszczone inne pręty zbrojeniowe (jeżeli rozmieszczenie innych prętów nie jest znane, powinno być określone za pomocą odpowiedniego detektora prętów, jak również na podstawie dokumentacji technicznej, a następnie oznaczone na elemencie budowlanym do wykonania połączenia na zakład).

System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3

Zamierzone zastosowanie  
Specyfikacje

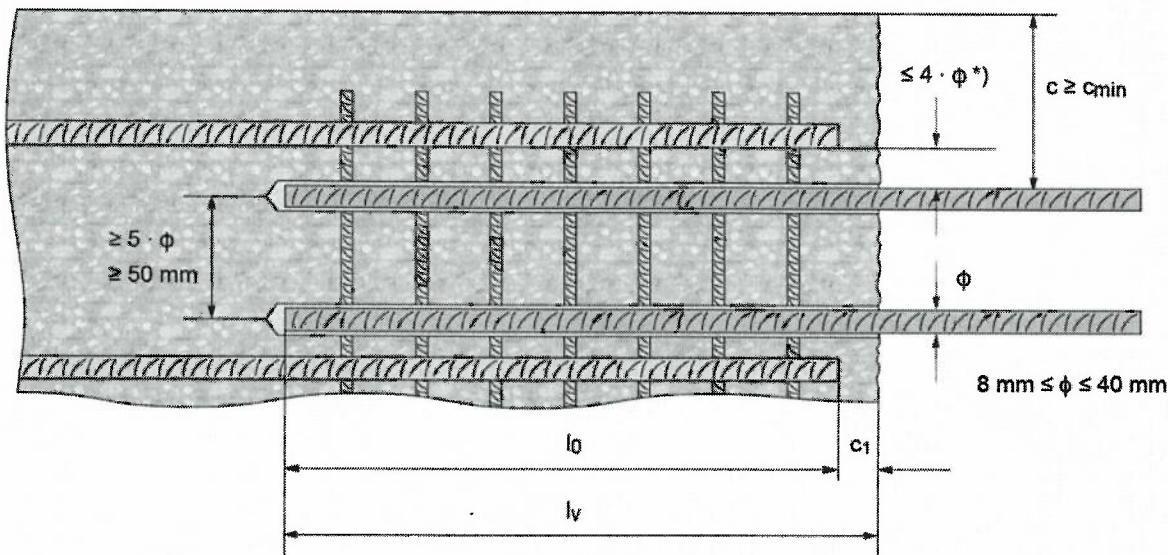
Załącznik B1



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

### Rys. B1: Ogólne zasady konstrukcyjne w przypadku wklejanych prętów zbrojeniowych

- Wklejane pręty zbrojeniowe mogą być projektowane z uwzględnieniem wyłącznie sił rozciągających.
- Przenoszenie sił ścinających pomiędzy nowym betonem i istniejącą konstrukcją powinno być dodatkowo projektowane według EN 1992-1-1.
- Szczeliny do betonowania należy uszorstnić w takim stopniu, aby widoczne było wypełniacza.



\*) Jeżeli rozstaw w świetle prętów zbrojeniowych na zakład jest większy niż  $4 \cdot \phi$ , to długość zakładu powinna być zwiększona o różnicę pomiędzy rozstawem w świetle a  $4 \cdot \phi$ .

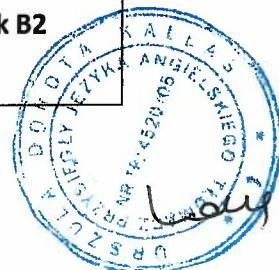
- c otulenie betonem wklejanych prętów zbrojeniowych
- c<sub>1</sub> otulenie betonem na powierzchni czołowej występującego zbrojenia
- c<sub>min</sub> minimalne otulenie betonem według tabeli B3 i EN 1992-1-1
- $\phi$  średnica pręta zbrojeniowego
- l<sub>o</sub> długość zakładu według EN 1992-1-1 dla obciążeń statycznych
- l<sub>v</sub> efektywna głębokość osadzenia  $\geq l_o + c_1$
- d<sub>o</sub> średnica nominalna wiertła

System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3

Zamierzone zastosowanie

Ogólne zasady konstrukcyjne w przypadku wklejanych prętów zbrojeniowych

Załącznik B2

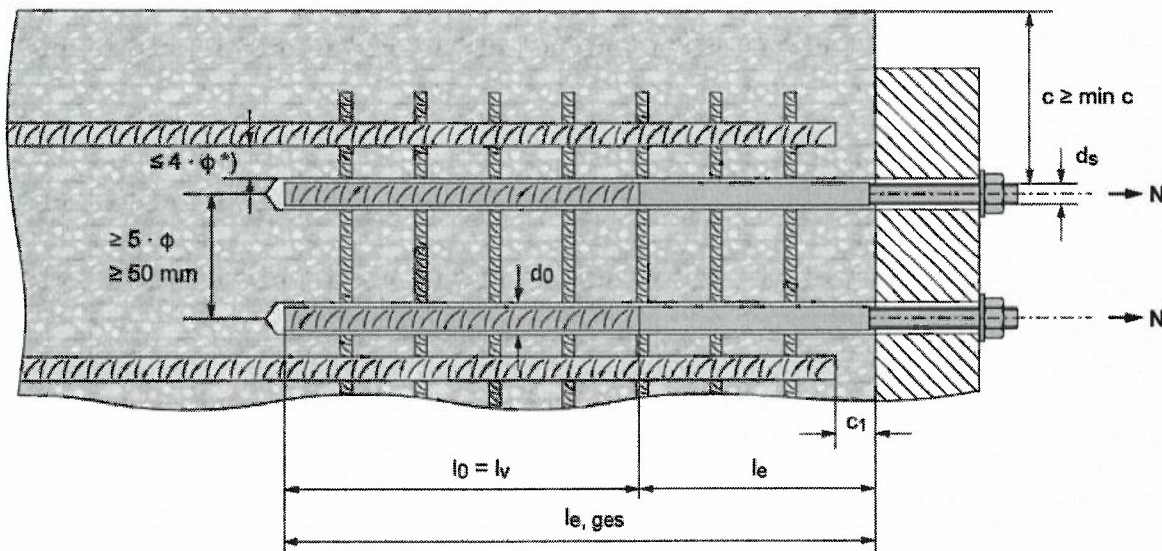




Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Rys. B2: Ogólne zasady konstrukcyjne w przypadku kotew naprężeniowych Hilti HZA / HZA-R**

- Kotwy naprężeniowe Hilti HZA / HZA-R mogą być projektowane z uwzględnieniem wyłącznie sił rozciągających.
- Siły rozciągające muszą być przenoszone przez połączenie na zakład na zbrojenie w istniejącej konstrukcji.
- Długość wklejonej gładkiej części kotwy nie może być wliczana do długości zakotwienia.
- Przeniesienie sił ścinających powinno być zapewnione poprzez odpowiednie środki dodatkowe, np. łączniki lub kotwy posiadające Europejską Ocena Techniczną (EOT).
- W płycie kotwiącej otwory na kotwę naprężeniową Hilti powinny być wykonane w formie wydłużonych otworów z osią w kierunku działania sił ścinających.



\*) Jeżeli rozstaw w świetle prętów zbrojeniowych na zakład jest większy niż  $4 \cdot \phi$ , to długość zakładu powinna być zwiększona o różnicę pomiędzy rozstawem w świetle a  $4 \cdot \phi$ .

- c otulenie betonem kotwy naprężeniowej Hilti HZA / HZA-R
- c1 otulenie betonem na powierzchni czołowej występującego zbrojenia
- c<sub>min</sub> minimalne otulenie betonem według tabeli B3 i EN 1992-1-1
- φ średnica pręta zbrojeniowego
- l<sub>o</sub> długość zakładu według EN 1992-1-1
- l<sub>v</sub> efektywna głębokość osadzenia
- l<sub>e</sub> długość gładkiej części kotwy lub wklejonej części gwintowanej
- l<sub>e, ges</sub> całkowita głębokość osadzenia
- d<sub>o</sub> średnica nominalna wiertła

System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3

Opis wyrobu

Ogólne zasady konstrukcyjne w przypadku kotew HZA/HZA-R

Załącznik B3



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Tabela B1: Kotwa naprężeniowa Hilti HZA-R, wymiary**

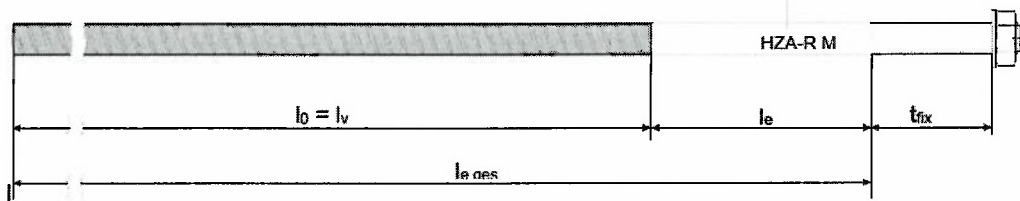
Kotwa naprężeniowa Hilti HZA-R			M12	M16	M20	M24
Średnica pręta zbrojeniowego	$\phi$	[mm]	12	16	20	25
Nominalna głębokość osadzenia oraz głębokość wierconego otworu	$l_{e,ges}$	[mm]	od 170 do 800	od 180 do 1300	od 190 do 1300	od 200 do 1300
Efektywna głębokość osadzenia ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 100$			
Długość gładkiej części kotwy	$l_e$	[mm]	100			
Średnica nominalna wiertła	$d_o$	[mm]	16	20	25	32
Maksymalna średnica otworu przelotowego w elemencie mocowanym	$d_f$	[mm]	14	18	22	26
Maksymalny moment dokręcający	$T_{max}$	[Nm]	40	80	150	200

**Tabela B2: Kotwa naprężeniowa Hilti HZA, wymiary**

Kotwa naprężeniowa Hilti HZA			M12	M16	M20	M24	M27
Średnica pręta zbrojeniowego	$\phi$	[mm]	12	16	20	25	28
Nominalna głębokość osadzenia oraz głębokość wierconego otworu	$l_{e,ges}$	[mm]	od 90 do 800	od 100 do 1300	od 110 do 1300	od 120 do 1300	od 140 do 1300
Efektywna głębokość osadzenia ( $l_v = l_{e,ges} - l_e$ )	$l_v$	[mm]	$l_{e,ges} - 20$				
Długość gładkiej części kotwy	$l_e$	[mm]	20				
Średnica nominalna wiertła	$d_o$	[mm]	16	20	25	32	35
Maksymalna średnica otworu przelotowego w elemencie mocowanym	$d_f$	[mm]	14	18	22	26	30
Maksymalny moment dokręcający	$T_{max}$	[Nm]	40	80	150	200	270

**Kotwa naprężeniowa Hilti HZA / HZA-R**

Oznaczenie:  
 wytłoczenie "HZA-R" M .. /  $t_{fix}$



**System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3**

Opis wyrobu  
 Warunki montażu: wymiary dla kotew HZA / HZA-R

Załącznik B4







Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Tabela B4: Maksymalna głębokość osadzenia  $l_{v,max}$  w zależności od średnicy pręta oraz dozownika**

Pręt zbrojeniowy	Elementy		Dozowniki		
	Kotwa naprężeniowa Hilti	HDM 330, HDM 500	HDE 500	HIT-P8000D	
Rozmiar	Rozmiar	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]	$l_{v,max}$ [mm]	
φ 8	-	1000	1000	-	
φ 10	-		1000	-	
φ 12	HZA(-R) M12		1200	1200	
φ 14	-		1400	1400	
φ 16	HZA(-R) M16		1600	1600	
φ 18	-	700	1800	1800	
φ 20	HZA(-R) M20	600	2000	2000	
φ 22	-	500	1800	2200	
φ 24	-	300	1300	2400	
φ 25	HZA(-R) M24	300	1500	2500	
φ 26	-	300	1000	2600	
φ 28	HZA M27	300	1000	2800	
φ 30	-	-	1000	3000	
φ 32	-		700	3200	
φ 34	-		600		
φ 36	-		600		
φ 40	-		400		

System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3




Opis wyrobu  
 Maksymalna głębokość osadzania

Załącznik B6

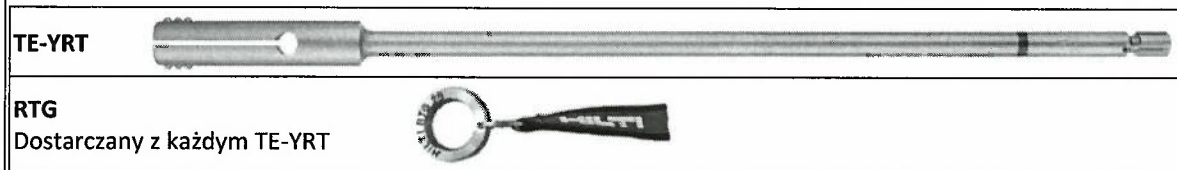


Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Tabela B5: Parametry stosowania narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT**

Elementy powiązane				Montaż	
Wiercenie diamentowe (rdzeniowe)		Narzędzie do szorstkowania TE-YRT	Miernik zużycia RTG...	Minimalny czas szorstkowania $t_{roughen}$	
					
do [mm]		do [mm]	Rozmiar	$t_{roughen} [s] = h_{ef} [mm] / 10$	
nominalna	zmierzona			$h_{ef}$ [mm]	$t_{roughen}$ [s]
18	od 17,9 do 18,2	18	18	od 0 do 100	10
20	od 19,9 do 20,2	20	20	od 101 do 200	20
22	od 21,9 do 22,2	22	22	od 201 do 300	30
25	od 24,9 do 25,2	25	25	od 301 do 400	40
28	od 27,9 do 28,2	28	28	od 401 do 500	50
30	od 29,9 do 30,2	30	30	od 501 do 600	60
32	od 31,9 do 32,2	32	32		
35	od 34,9 do 35,2	35	35		

**Narzędzie do szorstkowania Hilti TE-YRT oraz miernik zużycia RTG**



**Tabela B6: Maksymalny czas roboczy oraz minimalny czas utwardzania<sup>1)</sup>**

Temperatura materiału podłoża T	Maksymalny czas roboczy $t_{work}$	Początkowy czas utwardzania $t_{cure,ini}$	Minimalny czas utwardzania $t_{cure}$
od -5°C do -1°C	2 godziny	48 godzin	168 godzin
od 0°C do +4°C	2 godziny	24 godziny	48 godzin
od 5°C do +9°C	2 godziny	16 godzin	24 godziny
od 10°C do +14°C	1,5 godziny	12 godzin	16 godzin
od 15°C do +19°C	1 godzina	8 godzin	16 godzin
od 20°C do 24°C	30 minut	4 godziny	7 godzin
od 25°C do 29°C	20 minut	3,5 godziny	6 godzin
od 30°C do 34°C	15 minut	3 godziny	5 godzin
od 35°C do 39°C	15 minut	2 godziny	4,5 godziny
40°C	10 minut	2 godziny	4 godziny

<sup>1)</sup> Podane czasy utwardzania obowiązują wyłącznie dla suchego materiału podłoża. W przypadku mokrego materiału podłoża, czasy utwardzania należy podwoić.

**System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3**

Opis wyrobu  
Parametry stosowania narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT  
Maksymalny czas roboczy oraz minimalny czas utwardzania

Załącznik B7



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

Tabela B7: Parametry wiercenia otworów, narzędzi do czyszczenia i osadzania - wiercenie udarowe oraz wiercenie pneumatyczne																
Elementy	Wiercenie i czyszczenie otworu					Montaż										
Pręt zbrojeniowy / Kotwa naprężeniowa Hilti	Wiercenie udarowe (HD)	Wiercenie pneumatyczne (CA)	Szczotka HIT-RB	Dysza powietrzna HIT-DL	Przedłużka dyszy powietrznej	Końcówka iniekcyjna HIT-SZ	Przedłużka końcówki iniekcyjnej	Maks. głębokość osadzania								
								-								
rozmiar	do [mm]	do [mm]	rozmiar	rozmiar	[-]	rozmiar	[-]	lv,max [mm]								
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 lub HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250								
	12	-	12	12		12		1000								
φ 10	12	-	12	12		HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16	12	HIT-VL 11/1,0	250							
	14	-	14	14			14		1000							
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14			HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16	14	HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	250						
	16	-	16	16				16		1200						
	-	17	18	16				16		1400						
φ 14	18	-	18	18				HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16	18	HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	1600					
	-	17	18	16					18		1800					
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20					HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16		20	HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	2000			
φ 18	22	22	22	22	22						2200					
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-	25	25	HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16						25		HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	500		
	-	26	28	25		25					2400					
φ 22	28	28	28	28		HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16					28			HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	500	
	30	30	30	30			30				2500					
φ 24	30	30	30	30			HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16				30				HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	2600
	32	32	32	32							32					2800
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30	30				HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16		30	HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16					3000
	32	32	32	32						32						3200
φ 26	35	35	35	32					HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16	35		HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16				3200
	35	35	35	32						35						3200
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32	HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16					35			HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16			3200
	-	35	35	32						35						3200
φ 30	37	37	37	32		HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16				37				HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16		3200
	40	40	40	32						40						3200
φ 32	-	42	42	32			HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16			42					HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	3200
	45	-	45	32						45						3200
φ 34	45	45	45	32				HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16		45	HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16					3200
	52	-	55	32						55						3200
φ 40	-	57	55	32					HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HITVL 16	55		HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16				3200
	-	57	55	32						55						3200

<sup>1)</sup> Przy głębszych otworach należy zamontować przedłużkę HIT-VL 16/0,7 z elementem łączącym HIT-VL K.

**System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3**

**Opis wyrobu**




Parametry wiercenia otworów, narzędzi do czyszczenia i osadzania -  
wiercenie udarowe oraz wiercenie pneumatyczne

Załącznik B8



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Tabela B8: Parametry wiercenia otworów, narzędzi do czyszczenia i osadzania - wiercenie udarowe wiertłem rurowym i wiercenie diamentowe na sucho**

Elementy	Wiercenie i czyszczenie otworu					Montaż			
Pręt zbrojeniowy / Kotwa naprężeniowa Hilti	Wiercenie udarowe wiertłem rurowym (HDB) <sup>3)</sup>	Wiercenie diamentowe na sucho (PCC)	Szczotka HIT-RB	Dysza powietrzna HIT-DL	Przedłużka dyszy powietrznej	Końcówka iniekcyjna HIT-SZ	Przedłużka końcówki iniekcyjnej	Maks. głębokość osadzania	
								-	
rozmiar	do [mm]	do [mm]	rozmiar	rozmiar	[-]	rozmiar	[-]	lv,max [mm]	
-	-	-	Czyszczenie nie jest wymagane			-	HIT-VL	-	
φ 10	12	-				12	HIT-VL 9/1,0	250	
	14	-				14	HIT-VL 11/1,0	1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-				14		250	
	16	-				16	1000		
φ 14	18	-				18	1000		
φ 16 / HZA(-R) M16	20	-				20	HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	1000	
φ 18	22	-				22		1000	
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-				25		1000	
φ 22	28	-				28		1000	
	32	-				32		1000	
φ 24	-	35				35		2400	
	32	-				32		HIT-VL 16/0,7	1000
φ 25 / HZA(-R) M24	-	35				35		i/lub HIT-VL 16	2500
	35	35				32		1000 <sup>2)</sup> / 2600	
φ 26	35	35				32		1000 <sup>2)</sup> / 2800	
φ 28 / HZA M27	35	35				32	3000		
φ 30	-	35				32	3200		
φ 32	-	47				32	3200		
φ 34	-	47				32	3200		
φ 36	-	47	32	3200					
φ 40	-	52	32	3200					

<sup>1)</sup> Przy głębszych otworach należy zamontować przedłużkę HIT-VL 16/0,7 z elementem łączącym HIT-VL K.

<sup>2)</sup> Maksymalna głębokość osadzenia w przypadku użycia wiertła rurowego Hilti TE-CD / TE-YD

<sup>3)</sup> Stosować wyłącznie z odkurzaczem Hilti o wydajności ssania >= 57 l/s.

**System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3**

**Opis wyrobu**

Parametry wiercenia otworów, narzędzi do czyszczenia i osadzania - wiercenie udarowe wiertłem rurowym i wiercenie diamentowe na sucho

**Załącznik B9**



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

<b>Tabela B9: Parametry wiercenia otworów, narzędzi do czyszczenia i osadzania - wiercenie diamentowe na mokro oraz wiercenie diamentowe z szorstkowaniem</b>								
Elementy	Wiercenie i czyszczenie otworu					Montaż		
Pręt zbrojeniowy / Kotwa naprężeniowa Hilti	Wiercenie diamentowe na mokro (DD)	Wiercenie diamentowe z szorstkowaniem (RT)	Szczotka HIT-RB	Dysza powietrzna HIT-DL	Przedłużka dyszy powietrznej	Końcówka iniekcyjna HIT-SZ	Przedłużka końcówki iniekcyjnej	Maks. głębokość osadzania
								-
rozmiar	d <sub>o</sub> [mm]	d <sub>o</sub> [mm]	rozmiar	rozmiar	[-]	rozmiar	[-]	l <sub>v,max</sub> [mm]
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL	-	HIT-VL 9/1,0	250
	12	-	12	12		12		1000
φ 10	12	-	12	12	10/0,8 lub	12	HIT-VL 11/1,0	250
	14	-	14	14		14		1000
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14	HIT-DL V10/1	14	HIT-VL 11/1,0	250
	16	-	16	16		16		1200
φ 14	18	18	18	18		18		1400 / 900 <sup>2)</sup>
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20	HIT-DL 16/0,8 lub HIT-DL B i/lub HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	20	HIT-VL 16/0,7 i/lub HIT-VL 16	1600 / 1000 <sup>2)</sup>
φ 18	22	22	22	22		22		1800 / 1200 <sup>2)</sup>
φ 20 / HZA(-R) M20	25	25	25	25		25		2000 / 1300 <sup>2)</sup>
φ 22	28	28	28	28		28		2200 / 1400 <sup>2)</sup>
	30	30	30	30		30		500
φ 24	32	32	32	32		32		2400 / 1600 <sup>2)</sup>
	30	30	30	30		30		500
φ 25 / HZA(-R) M24	32	32	32	32		32		2500 / 1600 <sup>2)</sup>
	35	35	35	32		35		2600 / 1800 <sup>2)</sup>
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32		35		2800 / 1800 <sup>2)</sup>
φ 30	37	-	37	32	37	3000		
φ 32	40	-	40	32	40	3200		
φ 34	42	-	42	32	42	3200		
	45	-	45	32	45			
φ 36	47	-	47	32	47	3200		
φ 40	52	-	52	32	52	3200		

<sup>1)</sup> Dla otworów o większej głębokości użyć przedłużki HIT-VL 16/0,7 ze złączem HIT-VL K.

<sup>2)</sup> Maksymalna głębokość osadzenia w przypadku użycia narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT

**System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3**

**Opis wyrobu**

Parametry wiercenia otworów, narzędzi do czyszczenia i osadzania - wiercenie diamentowe na mokro oraz wiercenie diamentowe z szorstkowaniem

**Załącznik B10**





Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

### Alternatywne metody czyszczenia otworów przy wierceniu udarowym

**Czyszczenie automatyczne (AC):**

Czyszczenie otworu odbywa się podczas wiercenia przy użyciu wiertła rurowego Hilti TE-CD, TE-YD z podłączeniem do odkurzacza.



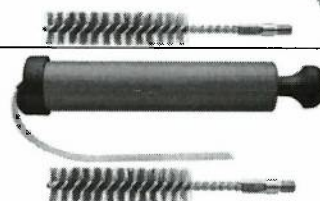
**Czyszczenie sprężonym powietrzem (CAC):**

dysza do sprężonego powietrza z otworem wylotowym o średnicy co najmniej 3,5 mm.  
+ szczotka HIT-RB



**Czyszczenie ręczne (MC):**

Pompka ręczna Hilti  
+ szczotka HIT-RB  
do czyszczenia wierconych otworów o średnicy  $d_o \leq 20$  mm oraz głębokości  $h_o \leq 10 \cdot d$ .



**Czyszczenie sprężonym powietrzem**

**bez użycia szczotki (C):**

dysza do sprężonego powietrza z otworem wylotowym o średnicy co najmniej 3,5 mm.  
do czyszczenia wierconych otworów o średnicy  $d_o \leq 32$  mm.

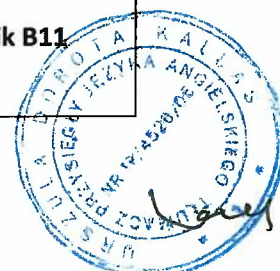


System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3


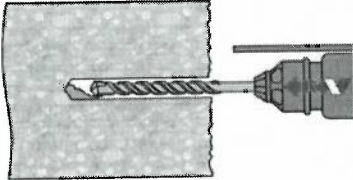


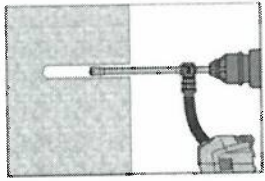
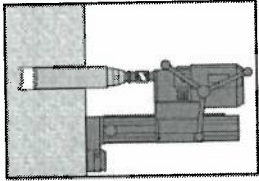
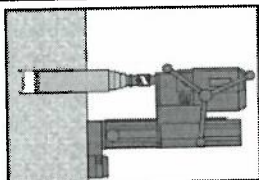
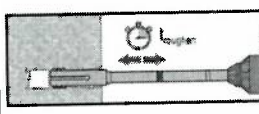

**Opis wyrobu**

Parametry narzędzi do czyszczenia i osadzania  
Alternatywne metody czyszczenia

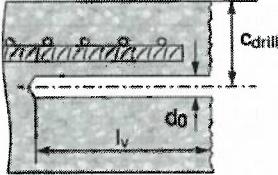
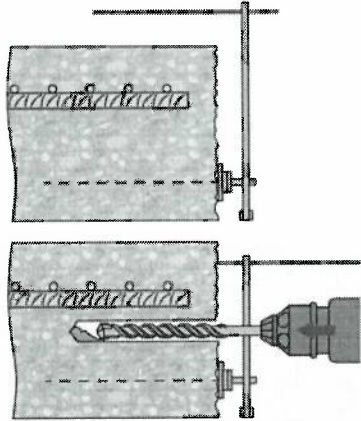
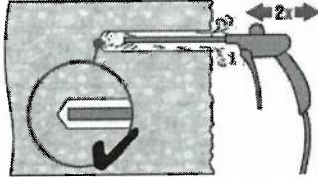
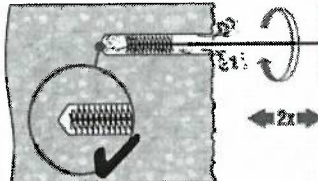
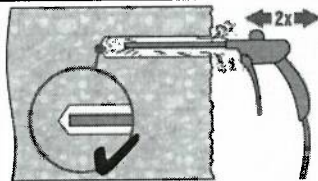
Załącznik B11



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

<b>Instrukcja montażu</b>	
<p><b>Przepisy dotyczące bezpieczeństwa:</b></p> 	<p>Przed użyciem zapoznać się z kartą charakterystyki w celu zagwarantowania właściwego i bezpiecznego postępowania!                  Podczas pracy z Hilti HIT-RE 500 V3 nosić ścielnie dopasowane okulary i rękawice ochronne.                  Ważne: Przestrzegać instrukcji montażu dołączonej do każdego ładunku foliowego.</p>
<b>Wiercenie otworów</b>	<p>Przed wierceniem usunąć skarbonizowany beton i oczyścić powierzchnię kontaktu (patrz Załącznik B1).                  Niewykorzystane (błędnie wykonane) otwory należy wypełnić zaprawą.</p>
<b>a) Wiercenie udarowe</b>	
  <p>Wiercenie udarowe (HD)</p>	<p>Wywiercić otwór o wymaganej głębokości osadzania młotowiertarką w trybie obrotowo-udarowym lub wiertarką pneumatyczną z użyciem odpowiedniego rozmiaru wiertła z końcówką z węglików spiekanych.</p>  <p>Wiercenie pneumatyczne (CA)</p>
<b>b) Wiercenie udarowe wiertłem rurowym Hilti TE-CD, TE-YD</b>	
	<p>Wywiercić otwór o wymaganej głębokości osadzania wiertłem rurowym Hilti TE-CD lub TE-YD przyłączonym do odkurzacza Hilti VC 20/40 (-Y) (wydajność ssania <math>\geq 57</math> l/s). Podczas użycia zgodnie z instrukcją obsługi, system usuwa zwierniny oraz oczyszcza otwór podczas wiercenia. Po zakończeniu wiercenia przejść do etapu „przygotowanie iniekcji żywicy” w instrukcji montażu.</p>
<b>c) Wiercenie diamentowe (rdzeniowe)</b>	
	<p>Wiercenie techniką diamentową rdzeniową jest dopuszczane w przypadku użycia odpowiednich wiertnic diamentowych oraz dopasowanych wiertel rdzeniowych.</p>
<b>d) Wiercenie diamentowe (rdzeniowe) z szorstkowaniem przy użyciu narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT</b>	
 	<p>Wiercenie techniką diamentową rdzeniową jest dopuszczane w przypadku użycia odpowiednich wiertnic diamentowych oraz dopasowanych wiertel rdzeniowych.</p> <p>W przypadku stosowania w połączeniu z narzędziem do szorstkowania Hilti TE-YRT - patrz parametry podane w Tabeli B5.</p> <p>Przed przystąpieniem do szorstkowania z wierconego otworu należy usunąć wodę. Należy zastosować miernik zużycia RTG w celu sprawdzenia, czy narzędzie do szorstkowania nadaje się do użycia.                  Uszorstnić powierzchnię wywierconego otworu na całej długości, biorąc pod uwagę wymaganą głębokość lv.</p>
<b>System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3</b>	
<p><b>Opis wyrobu</b>                  Instrukcja montażu</p>	<p>Załącznik B12</p> 

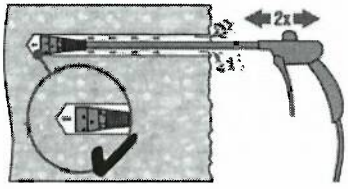
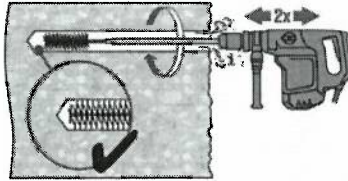
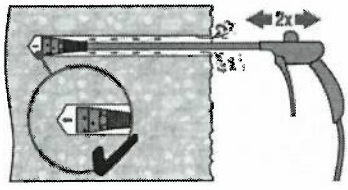
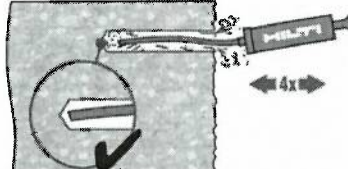
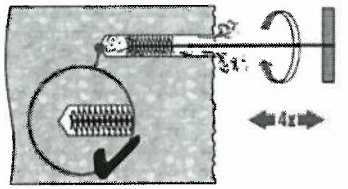
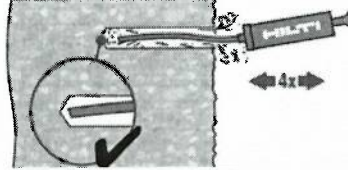
Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

<b>Łączenie prętów zbrojeniowych</b>	
	<p>Zmierzyć i sprawdzić grubość otulenia betonem c.  <math>C_{drill} = c + d_o/2</math>.                  Wiercić równoległe do krawędzi powierzchni i do istniejącego pręta zbrojeniowego.                  W razie potrzeby użyć prowadnicy do wiercenia Hilti HIT-BH.</p>
<b>Prowadnica do wiercenia otworów</b>	<p>Dla otworów o <math>l_v &gt; 20</math> cm należy zastosować prowadnicę do wiercenia.</p>
	<p>Upewnić się, że otwór jest równoległy do istniejącego pręta zbrojeniowego.                  Należy rozważyć zastosowanie jednej z trzech możliwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prowadnica do wiercenia Hilti HIT-BH</li> <li>• Listwa lub poziomica</li> <li>• Kontrola wizualna</li> </ul>
<b>Czyszczenie wywierconego otworu</b>	<p>Przed osadzeniem pręta wiercony otwór musi być oczyszczony ze zwiercin i zanieczyszczeń.                  Niewłaściwe oczyszczenie otworu = niska nośność połączenia.</p>
<b>Czyszczenie sprężonym powietrzem (CAC) otworów wierconych udarowo</b>	<p>Wszystkie otwory o średnicy do oraz głębokości <math>h_o \leq 20 \cdot \phi</math>.</p>
	<p>Przedmuchać dwukrotnie od dna otworu (użyć przedłużki dyszy, jeśli to konieczne) na całej długości przy użyciu bezolejowego sprężonego powietrza (min. 6 bar przy 6 m<sup>3</sup>/h) do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu.</p>
	<p>Wyszczotkować dwukrotnie otwór przy użyciu stalowej szczotki Hilti HIT-RB o określonym rozmiarze (patrz Tabela B7) poprzez jej wprowadzenie ruchem okrężnym do dna otworu (stosując przedłużkę, jeżeli konieczne) i wyciągnięcie.                  Szczotka powinna napotykać opór podczas wkładania do otworu (<math>\phi</math> szczotki <math>\geq \phi</math> otworu) - szczotkę o zbyt małej średnicy należy wymienić na szczotkę o odpowiedniej średnicy.</p>
	<p>Ponownie przedmuchać dwukrotnie otwór sprężonym powietrzem do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu.</p>
<b>System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3</b>	<b>Załącznik B13</b>
Opis wyrobu Instrukcja montażu	



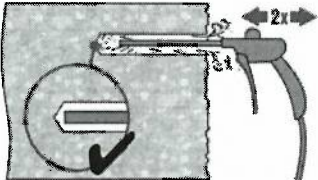
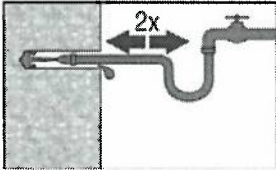
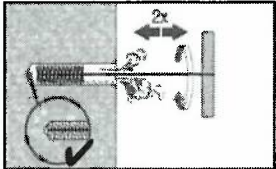
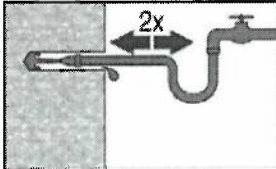
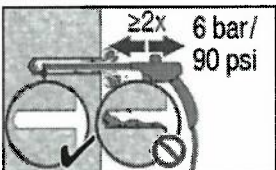
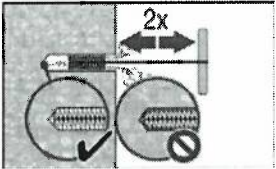
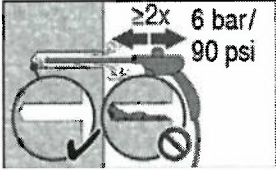


Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

<p><b>Czyszczenie sprężonym powietrzem (CAC) otworów wierconych udarowo</b></p>	<p>Dla otworów o głębokości powyżej 250 mm (dla <math>\phi</math> 8 do <math>\phi</math> 12) lub powyżej <math>20 \cdot \phi</math> (dla <math>\phi &gt; 12</math> mm)</p>
	<p>Użyć odpowiedniej dyszy powietrznej Hilti HIT-DL (Tabela B7).                  Przedmuchać dwukrotnie od dna otworu na całej długości otworu przy użyciu bezolejowego sprężonego powietrza do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu.                   Wskazówka dotycząca bezpieczeństwa:                  nie należy wdychać pyłu betonowego.</p>
	<p>Okrągłą szczotkę stalową HIT-RB należy nakręcić na jeden koniec przedłużki HIT-RBS, tak aby całkowita długość szczotki była wystarczająca do osiągnięcia dna wywierconego otworu. Drugi koniec przedłużki należy umocować w uchwycie TE-C/TE-Y.                   Wskazówka dotycząca bezpieczeństwa:                  Czyszczenie mechaniczne należy rozpocząć powoli.                  Szczotkowanie należy rozpocząć dopiero po wprowadzeniu szczotki do wywierconego otworu.</p>
	<p>Użyć odpowiedniej dyszy powietrznej Hilti HIT-DL (Tabela B7).                  Przedmuchać dwukrotnie od dna otworu na całej długości otworu przy użyciu bezolejowego sprężonego powietrza do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu.                   Wskazówka dotycząca bezpieczeństwa:                  Nie należy wdychać pyłu betonowego.                  Zalecane jest użycie odpylacza Hilti HIT-DRS.</p>
<p><b>Czyszczenie ręczne (MC) otworów wierconych udarowo</b></p>	<p>Wszystkie otwory o średnicy <math>d_0 \leq 20</math> mm oraz głębokości <math>h_0 \leq 10 \cdot \phi</math>.</p>
	<p>Pompka ręczna Hilti może być stosowana do przedmuchiwania wierconych otworów o maks. średnicy <math>d_0 \leq 20</math> mm oraz maks. głębokości <math>h_0 \leq 10 \cdot \phi</math>.                  Przedmuchać co najmniej czterokrotnie od dna otworu do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu.</p>
	<p>Wyszczotkować czterokrotnie otwór przy użyciu stalowej szczotki Hilti HIT-RB o określonym rozmiarze (Tabela B7) poprzez jej wprowadzenie ruchem okrężnym do dna otworu (stosując przedłużkę, jeżeli konieczne) i wyciągnięcie.                  Szczotka powinna napotykać opór podczas wkładania do otworu (<math>\phi</math> szczotki <math>\geq \phi</math> otworu) - szczotkę o zbyt małej średnicy należy wymienić na szczotkę o odpowiedniej średnicy.</p>
	<p>Przedmuchać ponownie pompką ręczną Hilti co najmniej czterokrotnie do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu.</p>
<p><b>System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3</b></p> <p>Opis wyrobu                  Instrukcja montażu</p>	<p><b>Załącznik B14</b></p>



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

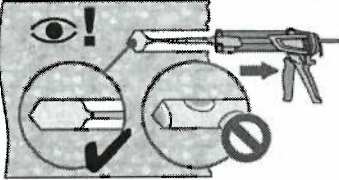

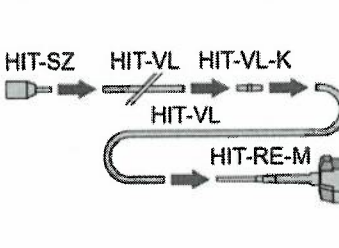
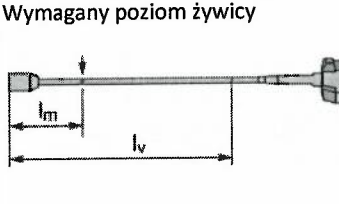
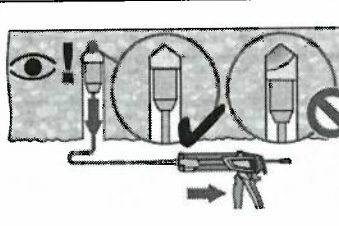
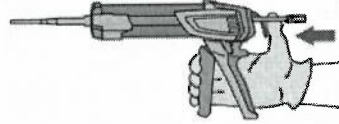

<p><b>Czyszczenie sprężonym powietrzem bez użycia szczotki</b> Dla wierconych otworów o średnicy <math>d_0 \leq 32</math> mm                  otworów wierconych udarowo</p>	
	<p>Przedmuchać dwukrotnie od dna otworu (użyć przedłużki dyszy, jeśli to konieczne) na całej długości przy użyciu bezolejowego sprężonego powietrza (min. 6 bar przy 6 m<sup>3</sup>/h) do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu.</p>
<p><b>Czyszczenie otworów wywierconych techniką diamentową rdzeniową:</b>                  Wszystkie otwory o średnicy <math>d_0</math> oraz głębokości <math>h_0</math>.</p>	
	<p>Przepłukać dwukrotnie wywiercony otwór poprzez wprowadzenie aż do dna otworu węża z wodą (ciśnienie z instalacji wodociągowej) i płukanie do momentu, gdy woda wypływająca z otworu będzie czysta.</p>
	<p>Wyszczotkować dwukrotnie otwór przy użyciu stalowej szczotki Hilti HIT-RB o określonym rozmiarze (Tabela B9) poprzez jej wprowadzenie ruchem okrężnym do dna otworu (stosując przedłużkę, jeżeli konieczne) i wyciągnięcie.                  Szczotka powinna napotykać opór podczas wkładania do otworu (<math>\varnothing</math> szczotki <math>\geq \varnothing</math> otworu) - szczotkę o zbyt małej średnicy należy wymienić na szczotkę o odpowiedniej średnicy.</p>
	<p>Przepłukać dwukrotnie wywiercony otwór poprzez wprowadzenie aż do dna otworu węża z wodą (ciśnienie z instalacji wodociągowej) i płukanie do momentu, gdy woda wypływająca z otworu będzie czysta.</p>
	<p>Przedmuchać dwukrotnie od dna otworu (użyć przedłużki dyszy, jeżeli konieczne) na całej długości przy użyciu bezolejowego sprężonego powietrza (ciśnienie min. 6 bar przy wydajności 6 m<sup>3</sup>/h) do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie będzie zawierał widocznego pyłu i wody. Dla wywierconych otworów o średnicy <math>\geq 32</math> mm sprężarka musi zapewnić minimalny przepływ powietrza 140 m<sup>3</sup>/h.</p>
	<p>Wyszczotkować dwukrotnie otwór przy użyciu stalowej szczotki Hilti HIT-RB o określonym rozmiarze (<math>\varnothing</math> szczotki <math>\geq \varnothing</math> otworu, patrz Tabela B9) poprzez jej wprowadzenie ruchem okrężnym do dna otworu (stosując przedłużkę, jeżeli konieczne) i wyciągnięcie.                  Szczotka powinna napotykać opór podczas wkładania do otworu - szczotkę o zbyt małej średnicy należy wymienić na szczotkę o odpowiedniej średnicy.</p>
	<p>Ponownie przedmuchać dwukrotnie sprężonym powietrzem do momentu, gdy wylatujący strumień powietrza nie zawiera widocznego pyłu i wody.</p>
<p><b>System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3</b></p>	
<p>Opis wyrobu                  Instrukcja montażu</p>	<p>Załącznik B15</p>



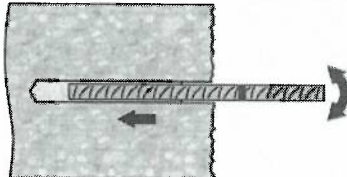
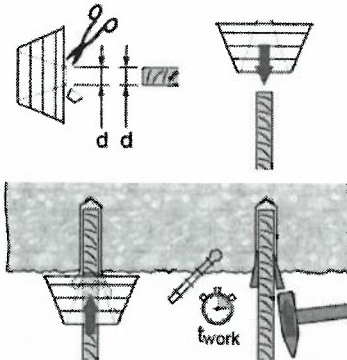
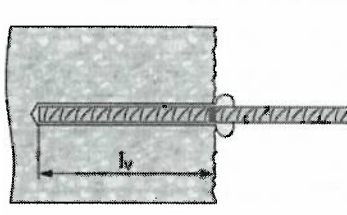
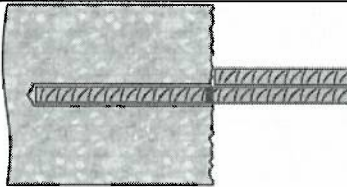
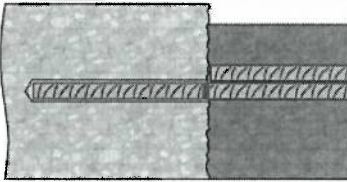




Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

<p><b>Iniekcja żywicy</b></p>	<p>Dozować żywicę od dna otworu w sposób pozwalający uniknąć tworzenia się pęcherzyków powietrza.</p>
<p><b>Metoda iniekcji dla otworów o głębokości ≤250 mm (nie dotyczy zastosowań „nad głową”)</b></p>	
	<p>Należy dozować żywicę rozpoczynając od dna otworu, powoli wycofując mieszacz po każdym naciśnięciu spustu dozownika.                  Wypełnić około 2/3 otworu w celu zapewnienia całkowitego wypełnienia żywicą przestrzeni pierścieniowej między kotwą a betonem na całej długości osadzenia.</p>
	<p>Po zakończeniu iniekcji należy zwolnić nacisk tłoka dozownika poprzez naciśnięcie spustu dźwigni.                  Pozwoli to zapobiec dalszemu wypływowi żywicy z mieszacza.</p>
<p><b>Metoda iniekcji dla otworów o głębokości &gt;250 mm lub przy zastosowaniach „nad głową”</b></p>	
	<p>Należy połączyć mieszacz statyczny HIT-RE-M, przedłużkę(-ki) oraz końcówkę iniekcyjną HIT-SZ (patrz Tabela B7, B8 lub B9).                  W celu połączenia kilku przedłużek należy zastosować złączkę typu HIT-VL-K.                  Dozwolone jest zastępcze zastosowanie elastycznych rurek lub połączenie obu elementów.                  Połączenie końcówki iniekcyjnej HIT-SZ z przedłużką HIT-VL 16 oraz z rurką HIT-VL 16 ułatwia iniekcję.</p>
<p><b>Wymagany poziom żywicy</b></p> 	<p>Na przedłużce mieszacza należy wykonać oznaczenie wymaganego poziomu żywicy <math>l_m</math> oraz głębokości osadzenia <math>l_v</math> przy użyciu taśmy klejącej lub markera.                  Szacunkowy poziom żywicy: <math>l_m = 1/3 \cdot l_v</math>                  Wzór do wyznaczania optymalnej objętości żywicy:  <math>l_m = l_v \cdot (1,2 \cdot (\phi^2 / d_0^2) - 0,2)</math></p>
	<p>Dla montażu „nad głową” iniekcja żywicy jest możliwa wyłącznie przy użyciu przedłużek oraz końcówek iniekcyjnych. Użyć mieszacza HIT-RE-M, przedłużek oraz końcówek iniekcyjnych o odpowiednim rozmiarze (patrz Tabela B7, B8 lub B9). Wprowadzić końcówkę iniekcyjną do dna otworu i rozpocząć dozowanie żywicy. W trakcie iniekcji końcówka iniekcyjna będzie w naturalny sposób wypychana z otworu przez ciśnienie dozowanej żywicy.</p>
	<p>Po zakończeniu iniekcji należy zwolnić nacisk tłoka dozownika poprzez naciśnięcie spustu dźwigni. Pozwoli to zapobiec dalszemu wypływowi żywicy z mieszacza.</p>
<p><b>System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3</b></p> <p>Opis wyrobu                  Instrukcja montażu</p>	<p><b>Załącznik B17</b></p> 

Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

<p><b>Osadzanie elementu</b></p>	<p>Przed zastosowaniem należy upewnić się, że pręt zbrojeniowy jest suchy i wolny od oleju lub innych zanieczyszczeń.</p>
	<p>Aby ułatwić montaż, należy włożyć pręt w wywiercony otwór wolno go obracając aż do momentu, gdy znacznik głębokości osadzenia zrówna się z poziomem powierzchni betonu.</p>
	<p>Dla zastosowań „nad głową”:                  W trakcie osadzania pręta żywica może wyciekać z otworu. Do zebrania nadmiaru żywicy może posłużyć element HIT-OHC.                  Należy podeprzeć pręt zbrojeniowy i zabezpieczyć go przed wypadnięciem do czasu aż żywica zacznie twardnieć, np. przy użyciu klinów HIT-OHW.</p>
	<p>Po osadzeniu pręta przestrzeń pierścieniowa musi być całkowicie wypełniona żywicą.                  Cechy prawidłowego montażu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>osiągnięcie wymaganej głębokości osadzenia <math>l_v</math>: wykonane oznaczenie głębokości osadzenia jest na poziomie powierzchni betonowej.</li> <li>nadmiar żywicy wypływa z otworu po całkowitym osadzeniu pręta aż do znacznika głębokości osadzenia.</li> </ul>
	<p>Przestrzegać czasu obróbki <math>t_{work}</math> (patrz Tabela B6), który różni się w zależności od temperatury materiału podłoża. W trakcie upływu czasu roboczego można dokonać nieznacznych korekt położenia pręta zbrojeniowego.</p>
	<p>Pełne obciążenie może być przyłożone dopiero po upływie czasu utwardzania <math>t_{cure}</math> (patrz Tabela B6).</p>
<p><b>System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3</b>                  Opis wyrobu                  Instrukcja montażu</p>	<p><b>Załącznik B18</b></p>



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

### Minimalna długość zakotwienia oraz minimalna długość połączenia na zakład przy obciążeniu statycznym i quasi-statycznym

Minimalną długość zakotwienia  $l_{b,min}$  oraz minimalną długość połączenia na zakład  $l_{o,min}$  zgodnie z EN 1992-1-1 należy pomnożyć przez współczynnik wzmocnienia  $\alpha_{lb,100y}$  podany w Tabeli C1 i C2.

Wartości obliczeniowe nośności wiązania  $f_{bd,PIR,100y}$  podano w Tabeli C4 i C6. Aby je uzyskać, należy pomnożyć nośność obliczeniową wiązania  $f_{bd}$  zgodnie z EN 1992-1-1 (Równ. 8.3) przez współczynnik wydajności wiązania  $k_{b,100y}$  podany w Tabeli C3 i C5.

**Tabela C1: Współczynnik wzmocnienia  $\alpha_{lb,100y}$  dla wiercenia udarowego, wiercenia udarowego wiertłami rurowymi Hilti TE-CD, TE-YD, wiercenia pneumatycznego oraz wiercenia diamentowego rdzeniowego z szorstkowaniem przy użyciu narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT dla okresu użytkowania wynoszącego 100 lat.**

Średnica pręta	Współczynnik wzmocnienia $\alpha_{lb,100y}$ [-]								
	Klasa betonu								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 do φ 40	1,0								

**Tabela C2: Współczynnik wzmocnienia  $\alpha_{lb}$  dla wiercenia diamentowego rdzeniowego na mokro dla okresu użytkowania wynoszącego 100 lat.**

Średnica pręta	Współczynnik wzmocnienia $\alpha_{lb,100y}$ [-]								
	Klasa betonu								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 do φ 12	1,0								
φ 14 do φ 36	Interpolacja liniowa pomiędzy średnicami								
φ 40	1,0			1,2		1,3		1,4	

**Tabela C3: Współczynnik wydajności wiązania  $k_{b,100y}$  dla wiercenia udarowego, wiercenia udarowego wiertłami rurowymi Hilti TE-CD, TE-YD, wiercenia pneumatycznego, wiercenia diamentowego na sucho oraz wiercenia diamentowego rdzeniowego z szorstkowaniem przy użyciu narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT przy okresie użytkowania wynoszącym 100 lat.**

Średnica pręta	Współczynnik wydajności wiązania $k_{b,100y}$ [-]								
	Klasa betonu								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 do φ 40	1,0								

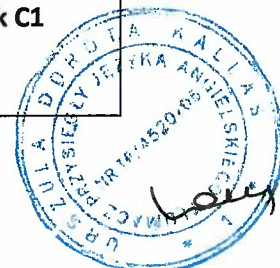
#### System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3

##### Właściwości użytkowe

Minimalna długość zakotwienia oraz minimalna długość połączenia na zakład

Wartości obliczeniowe nośności wiązania  $f_{bd,PIR,100y}$

Załącznik C1





Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Tabela C4: Wartości obliczeniowe nośności wiązania  $f_{bd,PIR,100y}^{1)}$  dla wiercenia udarowego, wiercenia udarowego wiertłami rurowymi Hilti TE-CD, TE-YD, wiercenia pneumatycznego, wiercenia diamentowe na sucho oraz wiercenia diamentowego rdzeniowego z szorstkowaniem przy użyciu narzędzia do szorstkowania Hilti TE-YRT przy okresie użytkowania wynoszącym 100 lat.**

Średnica pręta	Nośność wiązania $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Klasa betonu								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 do φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

<sup>1)</sup> Według EN 1992-1-1:2004 dla dobrych warunków wiązania. Dla wszystkich pozostałych warunków wiązania należy pomnożyć wartości przez 0,7.

**Tabela C5: Współczynnik wydajności wiązania  $k_{b,100y}$  dla wiercenia diamentowego rdzeniowego na mokro przy okresie użytkowania wynoszącym 100 lat.**

Średnica pręta	Współczynnik wydajności wiązania $k_{b,100y}$ [-]								
	Klasa betonu								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 do φ 12	1,0								0,93
φ 14 do φ 16	1,0							0,93	0,86
φ 18 do φ 36	1,0						0,92	0,85	0,79
φ 40	1,0					0,90	0,82	0,76	0,71

**Tabela C6: Wartości obliczeniowe nośności wiązania  $f_{bd,PIR,100y}^{1)}$  dla wiercenia diamentowego rdzeniowego na mokro przy okresie użytkowania wynoszącym 100 lat.**

Średnica pręta	Nośność wiązania $f_{bd,PIR,100y}$ [N/mm <sup>2</sup> ]								
	Klasa betonu								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
φ 8 do φ 12	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,0
φ 14 do φ 16	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	3,7	3,7
φ 18 do φ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,4	3,4
φ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,3	3,3	3,3
φ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,2	3,2	3,2
φ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8

<sup>1)</sup> Według EN 1992-1-1:2004 dla dobrych warunków wiązania. Dla wszystkich pozostałych warunków wiązania należy pomnożyć wartości przez 0,7.

**System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3**

**Właściwości użytkowe**

Minimalna długość zakotwienia oraz minimalna długość połączenia na zakład

Wartości obliczeniowe nośności wiązania  $f_{bd,PIR,100y}$

**Załącznik C2**



Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

**Wartość obliczeniowa nośności wiązania  $f_{bd,fi,100y}$  w warunkach narażenia na działanie ognia dla klas betonu od C12/15 do C50/60, (wszystkie metody wiercenia) i przy okresie użytkowania wynoszącym 100 lat:**

Wartość obliczeniową nośności wiązania  $f_{bd,fi}$  w warunkach narażenia na działanie ognia należy obliczyć zgodnie z równaniem:

$$f_{bd,fi,100y} = k_{b,fi}(\theta) \cdot f_{bd,100y} \cdot \frac{\gamma_c}{\gamma_{M,fi}}$$

Jeżeli  $\theta > 42^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = \frac{651,24 \cdot \theta^{-1,115}}{f_{bd} \cdot 4,3} \leq 1,0$

Jeżeli  $\theta > 305^\circ\text{C}$ :  $k_{b,fi}(\theta) = 0.0$

$f_{bd,fi,100y}$  = wartość obliczeniowa nośności wiązania w warunkach pożaru w N/mm<sup>2</sup>

( $\theta$ ) = Temperatura w warstwie zaprawy w °C

$f_{bd,fi,100y}$  = Współczynnik zmniejszający w warunkach narażenia na działanie ognia.

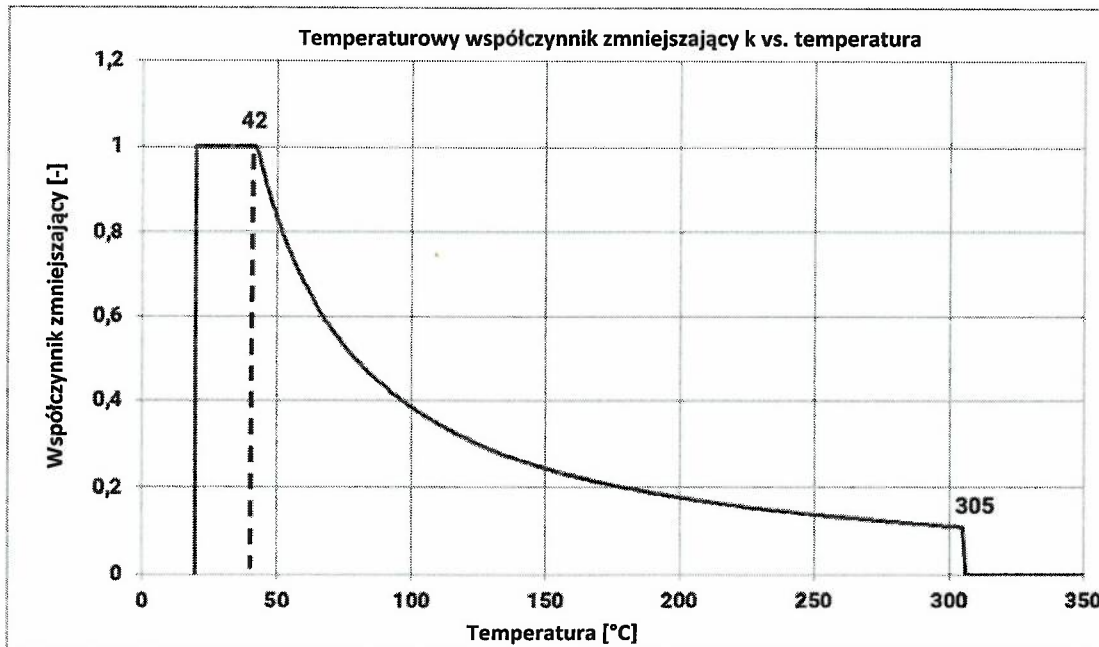
$k_{b,fi}(\theta)$  = Wartość obliczeniowa nośności wiązania w N/mm<sup>2</sup> w warunkach niskiej temperatury według Tabeli C2 lub C3 z uwzględnieniem klasy betonu, średnicy pręta zbrojeniowego, metody wiercenia oraz warunków wiązania zgodnie z EN 1992-1-1.

$\gamma_c$  = Częściowy współczynnik bezpieczeństwa zgodnie z EN 1992-1-1

$\gamma_{M,fi}$  = Częściowy współczynnik bezpieczeństwa zgodnie z EN 1992-1-2

Długość zakotwienia przy narażeniu na działanie ognia należy wyliczyć według EN 1992-1-1:2004+AC:2010 Równanie 8.3, używając zależnej od temperatury nośności wiązania  $f_{bd,fi,100y}$ .

**Rys. C1: Przykładowy wykres współczynnika zmniejszającego temperaturę  $k_{b,fi}(\theta)$  dla klasy betonu C20/25 zapewniający dobre warunki wiązania:**



System iniekcyjny Hilti HIT-RE 500 V3

**Właściwości użytkowe**

Wartości obliczeniowe nośności wiązania  $f_{bd,fi,100y}$  przy narażeniu na działanie ognia z temperaturowym współczynnikiem zmniejszającym  $k_{b,fi}(\theta)$

Załącznik C3





Tłumaczenie z języka angielskiego na język polski wykonano na zlecenie Hilti

/dokument sporządzony w angielskiej i francuskiej wersji językowej, tłumaczenia dokonano z wersji w języku angielskim/

Ja, Urszula Dorota Kallas, tłumacz przysięgły języka angielskiego i francuskiego, wpisana na listę tłumaczy przysięgłych Ministra Sprawiedliwości pod numerem TP/4520/05, stwierdzam, że niniejsze tłumaczenie w pełni odpowiada przedstawionemu mi oryginałowi dokumentu w języku angielskim.  
Warszawa, 23.04.2020 r.; Rep. Nr 277/2020

